



MTB1040330

Typ: Vorbohrer für Gewindewirbler

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|------|------|----|-------|
| 3,30 | 6,00 | 66 | 17,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|---------------|--------------|------------|
| Nein | Recht | 140° | 30° | 2 |

| Beschichtet | Beschichtungsart | Material | Materialart | Norm |
|-------------|------------------|----------|-------------|------|
| Ja | TISINOS | MD | SMG 10 | TUSA |

| Bearbeitende Materialien | | | | |
|--------------------------|---|---|---------------------------|---------------------------|
| Cod. | Materialart | Bearbeitbarkeit | Schnittgeschwindigkeit Vc | Vorschub pro Umdrehung fn |
| | | Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen | (m/min) | (mm/Umdrehung) |
| P01 | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ² |  | 35 : 60 | 0.070 - 0.130 |
| P02 | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ² |  | 35 : 60 | 0.070 - 0.130 |
| P03 | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ² |  | 35 : 60 | 0.070 - 0.130 |
| M01 | Ferritische rostfreie Stähle |  | 25 : 50 | 0.050 - 0.080 |
| M02 | Martensitische rostfreie Stähle |  | 25 : 50 | 0.050 - 0.080 |
| M03 | Martensitische rostfreie Stähle - PH |  | 20 : 35 | 0.050 - 0.080 |
| M04 | Austenitische rostfreie Stähle |  | - | - |
| K01 | Grau / Lamellengusseisen |  | 35 : 60 | 0.100 - 0.150 |
| K02 | Knotiges / knotiges Gusseisen |  | 35 : 60 | 0.100 - 0.150 |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen |  | 45 : 80 | 0.090 - 0.150 |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen |  | 35 : 65 | 0.090 - 0.150 |
| N03 | Kupfer |  | 40 : 70 | 0.090 - 0.150 |
| N04 | Messing - Bronze |  | 35 : 65 | 0.090 - 0.150 |
| N05 | Bleifreies Messing |  | 35 : 65 | 0.090 - 0.150 |
| S01 | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic) |  | 18 : 35 | 0.030 - 0.060 |
| S02 | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4) |  | 18 : 35 | 0.030 - 0.060 |
| S03 | Titanlegierungen (Klasse 5) |  | 12 : 20 | 0.030 - 0.060 |
| S04 | Kobaltchromlegierungen |  | - | - |
| H01 | Gehärtete Stähle bis 55 HRC |  | 12 : 20 | 0.030 - 0.060 |
| H02 | Gehärtete Stähle ab 55 HRC |  | - | - |