



MTB1040500

Typ: Vorbohrer für Gewindewirbler

d1	d2	l1	l2
5,00	6,00	82	25,00

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		-	-