



## MTB1040530

**Typ:** Vorbohrer für Gewindewirbler

d1	d2	l1	l2
5,30	6,00	82	27,00

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		35 : 60	0.070 - 0.130
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		35 : 60	0.070 - 0.130
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		35 : 60	0.070 - 0.130
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		25 : 50	0.050 - 0.080
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		25 : 50	0.050 - 0.080
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 35	0.050 - 0.080
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		35 : 60	0.100 - 0.150
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		35 : 60	0.100 - 0.150
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		45 : 80	0.090 - 0.150
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		35 : 65	0.090 - 0.150
<b>N03</b>	Kupfer		40 : 70	0.090 - 0.150
<b>N04</b>	Messing - Bronze		35 : 65	0.090 - 0.150
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		35 : 65	0.090 - 0.150
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		18 : 35	0.030 - 0.060
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		18 : 35	0.030 - 0.060
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		12 : 20	0.030 - 0.060
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		-	-
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		12 : 20	0.030 - 0.060
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-