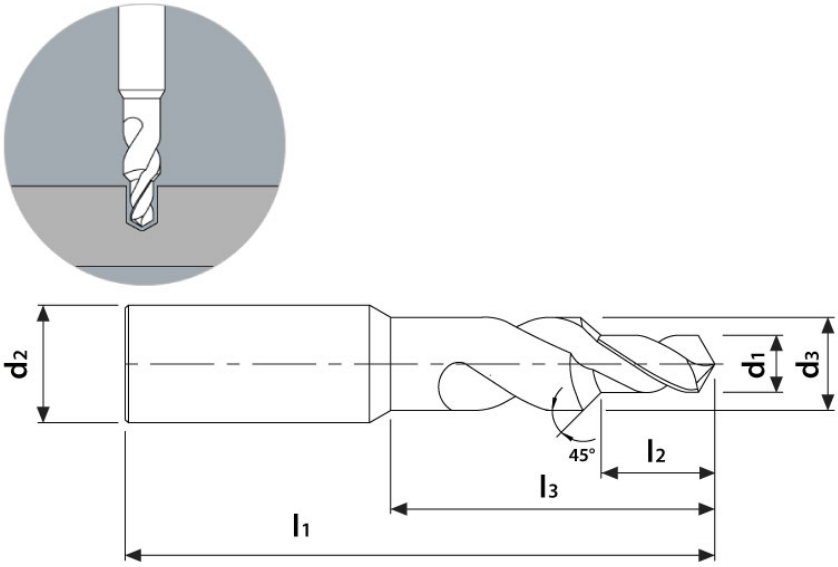

MTB2700155

Typ: Pilot Bohrer

d1	d2	d3	l1	l2	l3
1,55	3,00	2,70	53	3,10	7,40

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	140°	25°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	TiAlN	Hartmetall	SMG SP	TUSA

Bearbeitende Materialien				
Cod.	Materialart	Bearbeitbarkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/giro)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm2		80 : 120	0,120
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		60 : 100	0,115
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 80	0,070
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,043
M02	Martensitische rostfreie Stähle		25 : 50	0,058
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 30	0,043
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 30	0,043
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 : 120	0,120
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 : 120	0,120
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 200	0,080
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		150 : 200	0,065
N03	Kupfer		80 : 120	0,050
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,060
N05	Bleifreies Messing		100 : 140	0,045
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,005
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,040
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0,050
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,020
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0,008
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	0,005