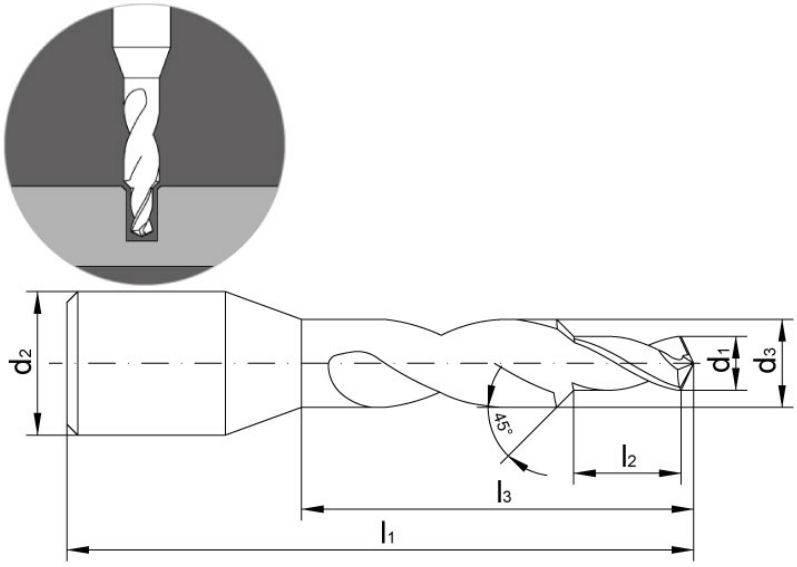

MTB2700195E

Typ: Hochleistungs-Pilotbohrer mit verstärktem Schaft

d1	d2	d3	l1	l2	l3
1,95	4,00	2,80	48	3,9	14,25

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	130°	Variable	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	Alcrona	Hartmetall	SMG SP	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 / mm2		65 : 80	0.08-0.10
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		50 : 60	0.07-0.09
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 50	0.06-0.08
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	0.04-0.05
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	0.04-0.05
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	0.04-0.05
M04	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	0.03-0.04
K01	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	0.07-0.08
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	0.06-0.07
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	0.07-0.09
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	0.075-0.09
N03	Kupfer		65 : 80	0.06-0.07
N04	Messing - Bronze		90 : 100	0.08-0.095
N05	Bleifreies Messing		80 : 90	0.06-0.075
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.02-0.03
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.03-0.04
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.05-0.06
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	0.045-0.06
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	0.008-0.012
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-

[bws_pdfprint display='pdf']