



## MTB2700305E

**Typ:** Hochleistungs-Pilotbohrer mit verstärktem Schaft

| d1   | d2   | d3   | l1 | l2  | l3    |
|------|------|------|----|-----|-------|
| 3,05 | 6,00 | 4,80 | 60 | 6,1 | 22,30 |

| 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<br>Teilweise<br>empfohlen Nicht<br>empfohlen                              | (m/min)                   | (mm/Umdrehung)            |
| <b>P01</b>               | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 65 : 80                   | 0.14-0.16                 |
| <b>P02</b>               | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 50 : 60                   | 0.13-0.15                 |
| <b>P03</b>               | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 40 : 50                   | 0.12-0.14                 |
| <b>M01</b>               | Ferritische rostfreie Stähle  |    | 35 : 40                   | 0.07-0.08                 |
| <b>M02</b>               | Martensitische rostfreie Stähle   |    | 40 : 50                   | 0.07-0.08                 |
| <b>M03</b>               | Martensitische rostfreie Stähle - PH  |    | 40 : 50                   | 0.07-0.08                 |
| <b>M04</b>               | Austenitische rostfreie Stähle  |    | 25 : 30                   | 0.06-0.07                 |
| <b>K01</b>               | Grau / Lamellengusseisen  |   | 70 : 80                   | 0.10-0.12                 |
| <b>K02</b>               | Knotiges / knotiges Gusseisen   |  | 60 : 70                   | 0.09-0.11                 |
| <b>N01</b>               | Gezeichnete Aluminiumlegierungen  |  | 115 : 125                 | 0.13-0.15                 |
| <b>N02</b>               | Aluminiumdruckgusslegierungen   |  | 115 : 125                 | 0.12-0.135                |
| <b>N03</b>               | Kupfer  |  | 65 : 80                   | 0.10-0.115                |
| <b>N04</b>               | Messing - Bronze  |  | 90 : 100                  | 0.125-0.14                |
| <b>N05</b>               | Bleifreies Messing  |  | 80 : 90                   | 0.105-0.120               |
| <b>S01</b>               | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 15 : 20                   | 0.05-0.06                 |
| <b>S02</b>               | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)  |  | 20 : 30                   | 0.06-0.07                 |
| <b>S03</b>               | Titanlegierungen (Klasse 5)   |  | 20 : 30                   | 0.08-0.09                 |
| <b>S04</b>               | Kobaltchromlegierungen  |  | 15 : 20                   | 0.08-0.09                 |
| <b>H01</b>               | Gehärtete Stähle bis 55 HRC   |  | 15 : 20                   | 0.02-0.025                |
| <b>H02</b>               | Gehärtete Stähle ab 55 HRC  |  | -                         | -                         |