


## MTB2700500E

d1	d2	d3	l1	l2	l3
----	----	----	----	----	----

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
		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 / mm <sup>2</sup>		65 : 80	
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		50 : 60	
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		40 : 50	
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	
M04	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	
K01	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	
N03	Kupfer		65 : 80	
N04	Messing - Bronze		90 : 100	
N05	Bleifreies Messing		80 : 90	
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	