



MTB4001600

Typ: NC Anbohrer 120°

d1	d2	l1	l2
16,00	16,00	75	30,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	120°	22°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Nein	-	Hartmetall	SMG 10	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 / mm ²		40 : 60	0,18 - 0,30
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		30 : 50	0,15 - 0,25
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		-	-
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,11 - 0,20
M02	Martensitische rostfreie Stähle		20 : 40	0,11 - 0,20
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 40	0,11 - 0,20
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0,11 - 0,20
K01	Grau / Lamellengusseisen		50 : 80	0,11 - 0,20
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 60	0,11 - 0,20
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		70 : 100	0,15 - 0,30
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		70 : 100	0,15 - 0,30
N03	Kupfer		40 : 80	0,15 - 0,30
N04	Messing - Bronze		40 : 80	0,15 - 0,30
N05	Bleifreies Messing		30 : 70	0,18 - 0,30
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		25 : 50	0,10 - 0,17
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		25 : 50	0,10 - 0,17
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-