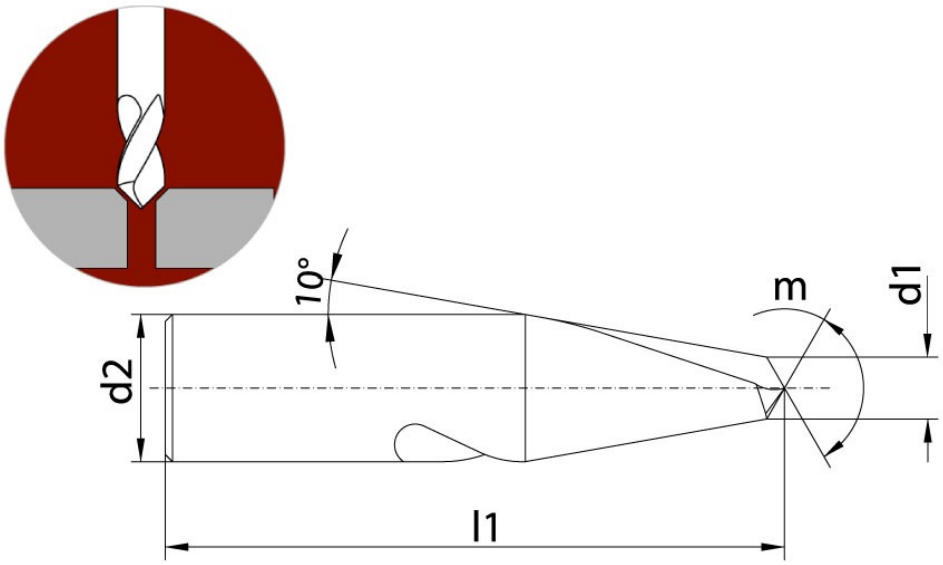

MTB4400120

Typ: Mikro-NC Ambohrer 90°

d1	d2	l1	l2
1,20	2,00	28	-

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	90°	0°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	TiAlN	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 / mm2		40 : 60	0,006 - 0,02
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		30 : 50	0,006 - 0,15
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		20 : 40	0,003 - 0,01
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,003 - 0,01
M02	Martensitische rostfreie Stähle		20 : 40	0,003 - 0,01
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 40	0,003 - 0,01
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0,003 - 0,01
K01	Grau / Lamellengusseisen		50 : 80	0,01 - 0,02
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 60	0,01 - 0,02
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		70 : 100	0,01 - 0,03
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		70 : 100	0,008 - 0,02
N03	Kupfer		40 : 80	0,008 - 0,03
N04	Messing - Bronze		40 : 80	0,008 - 0,03
N05	Bleifreies Messing		30 : 70	0,008 - 0,03
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,003 - 0,007
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		25 : 50	0,005 - 0,01
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,005 - 0,01
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,003 - 0,007
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0,003 - 0,007
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		20 : 40	0,002 - 0,005