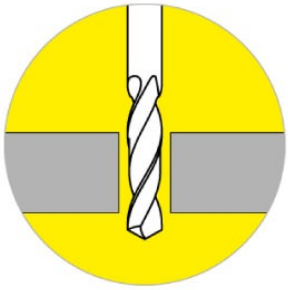

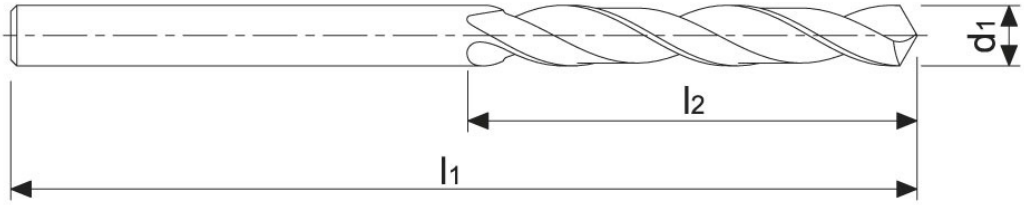

MTB5000110

Typ: Lange Spiralbohrer

d1	d2	l1	l2
1,10	1,10	75	25,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	118°/130°	25°/30°	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 / mm2		40 : 60	0,004 - 0,008
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		30 : 50	0,004 - 0,008
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		-	-
M01	Ferritische rostfreie Stähle		15 : 30	0,003 - 0,007
M02	Martensitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,003 - 0,007
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		15 :30	0,003 - 0,007
M04	Austenitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,003 - 0,007
K01	Grau / Lamellengusseisen		30 : 50	0,004 - 0,008
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 50	0,004 - 0,008
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		60 : 100	0,005 - 0,012
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		50 : 80	0,005 - 0,012
N03	Kupfer		30 : 60	0,005 - 0,012
N04	Messing - Bronze		40 : 70	0,005 - 0,012
N05	Bleifreies Messing		30 : 60	0,005 - 0,012
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		-	-
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		-	-
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-