








# TWP0000100

Typ: Torx Pilotbohrer

d1	d2	d3	l1	l2
1,00	3,00	2,20	39	0,70

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	140°	20°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Materialart	Norm
Ja	TISINOS	MD	SMG 10	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>		-	-
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		-	-
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		-	-
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 30	0.020 - 0.035
M02	Martensitische rostfreie Stähle		20 : 30	0.020 - 0.035
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 30	0.020 - 0.035
M04	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
K01	Grau / Lamellengusseisen		-	-
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		-	-
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		-	-
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		-	-
N03	Kupfer		-	-
N04	Messing - Bronze		-	-
N05	Bleifreies Messing		-	-
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 30	0.010 - 0.020
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.010 - 0.020
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.010 - 0.020
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-