



## MTB2501100

**Typ:** Kurze Spiralbohrer

d1	d2	l1	l2
11,00	10,40	95	47,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	118°	25°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Nein	-	Hartmetall	SMG 10	DIN 6539

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 <sup>2</sup>		40 : 60	0,05 - 0,08
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		30 : 50	0,03 - 0,06
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		20 : 40	0,03 - 0,06
M01	Ferritische rostfreie Stähle		15 : 30	0,04 - 0,08
M02	Martensitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,04 - 0,08
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		15 : 30	0,04 - 0,08
M04	Austenitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,04 - 0,08
K01	Grau / Lamellengusseisen		30 : 50	0,06 - 0,09
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 50	0,06 - 0,09
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		60 : 100	0,08 - 0,13
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		50 : 80	0,06 - 0,09
N03	Kupfer		30 : 60	0,08 - 0,13
N04	Messing - Bronze		40 : 70	0,08 - 0,13
N05	Bleifreies Messing		30 : 60	0,08 - 0,13
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		-	-