



MTB2530370

Typ: 3-Schneiden Spiralbohrer

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|------|------|----|-------|
| 3,70 | 3,70 | 52 | 20,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|---------------|--------------|------------|
| Nein | Recht | 130° | 30° | 3 |

| 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 ² | | 40 : 60 | 0,01 - 0,03 |
| P02 | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ² | | - | - |
| P03 | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ² | | - | - |
| M01 | Ferritische rostfreie Stähle | | - | - |
| M02 | Martensitische rostfreie Stähle | | - | - |
| M03 | Martensitische rostfreie Stähle - PH | | - | - |
| M04 | Austenitische rostfreie Stähle | | - | - |
| K01 | Grau / Lamellengusseisen | | 60 : 100 | - |
| K02 | Knotiges / knotiges Gusseisen | | 50 : 80 | 0,01 - 0,02 |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen | | 70 : 150 | 0,02 - 0,04 |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen | | 70 : 150 | 0,02 - 0,04 |
| N03 | Kupfer | | 50 : 80 | 0,02 - 0,04 |
| N04 | Messing - Bronze | | 60 : 100 | 0,02 - 0,04 |
| N05 | Bleifreies Messing | | 50 : 80 | 0,01 - 0,03 |
| S01 | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic) | | - | - |
| S02 | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4) | | 20 : 40 | 0,008 - 0,015 |
| S03 | Titanlegierungen (Klasse 5) | | 20 : 40 | 0,008 - 0,015 |
| S04 | Kobaltchromlegierungen | | - | - |
| H01 | Gehärtete Stähle bis 55 HRC | | - | - |
| H02 | Gehärtete Stähle ab 55 HRC | | - | - |