



## MTB2530450

Typ: 3-Schneiden Spiralbohrer

d1	d2	l1	l2
4,50	4,50	58	24,00

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 <sup>2</sup>		40 : 60	0,02 - 0,04
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		-	-
M02	Martensitische rostfreie Stähle		-	-
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
M04	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
K01	Grau / Lamellengusseisen		60 : 100	-
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		50 : 80	0,02 - 0,03
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		70 : 150	0,03 - 0,05
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		70 : 150	0,03 - 0,05
N03	Kupfer		50 : 80	0,03 - 0,05
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,03 - 0,05
N05	Bleifreies Messing		50 : 80	0,02 - 0,04
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,01 - 0,02
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,01 - 0,02
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-