



MTB2530510

Typ: 3-Schneiden Spiralbohrer

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|------|------|----|-------|
| 5,10 | 5,10 | 62 | 26,00 |

| 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 | 0,03 - 0,06 |
| 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 | 0,03 - 0,05 |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen |  | 70 : 150 | 0,04 - 0,09 |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen |  | 70 : 150 | 0,04 - 0,09 |
| N03 | Kupfer |  | 50 : 80 | 0,04 - 0,09 |
| N04 | Messing - Bronze |  | 60 : 100 | 0,04 - 0,09 |
| N05 | Bleifreies Messing |  | 50 : 80 | 0,03 - 0,07 |
| S01 | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic) |  | - | - |
| S02 | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4) |  | 20 : 40 | 0,02 - 0,03 |
| S03 | Titanlegierungen (Klasse 5) |  | 20 : 40 | 0,02 - 0,03 |
| S04 | Kobaltchromlegierungen |  | - | - |
| H01 | Gehärtete Stähle bis 55 HRC |  | - | - |
| H02 | Gehärtete Stähle ab 55 HRC |  | - | - |