



## MTB2531600

Typ: 3-Schneiden Spiralbohrer

d1	d2	l1	l2
16,00	16,00	115	58,00

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		40 : 60	0,15 - 0,30
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		-	-
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		-	-
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		-	-
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		-	-
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		60 : 100	-
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		50 : 80	0,13 - 0,20
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		70 : 150	0,13 - 0,27
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		70 : 150	0,13 - 0,27
<b>N03</b>	Kupfer		50 : 80	0,13 - 0,27
<b>N04</b>	Messing - Bronze		60 : 100	0,13 - 0,27
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		50 : 80	0,10 - 0,22
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,08 - 0,14
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,08 - 0,14
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		-	-
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-