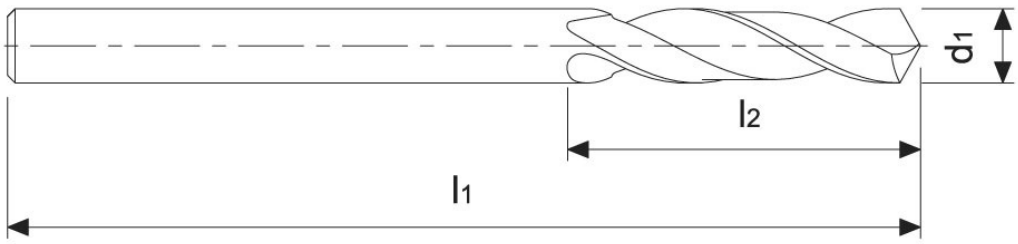

MTB25N0187

Typ: Kurze Spiralbohrer

d1	d2	l1	l2
1,87	1,87	40	18,00

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

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Nein	-	Hartmetall	SMG 10	TUSA

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 / mm2		40 : 60	0,01 - 0,03
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		30 : 50	0,01 - 0,02
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		20 : 40	0,008 - 0,017
M01	Ferritische rostfreie Stähle		15 : 30	0,005 - 0,015
M02	Martensitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,005 - 0,015
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		15 : 30	0,005 - 0,015
M04	Austenitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,005 - 0,015
K01	Grau / Lamellengusseisen		30 : 50	0,01 - 0,03
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 50	0,01 - 0,03
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		60 : 100	0,03 - 0,06
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		50 : 80	0,01 - 0,04
N03	Kupfer		30 : 60	0,03 - 0,06
N04	Messing - Bronze		40 : 70	0,03 - 0,06
N05	Bleifreies Messing		30 : 60	0,03 - 0,06
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		-	-