



## MTB25N0230

Typ: Kurze Spiralbohrer

| d1   | d2   | l1 | l2    |
|------|------|----|-------|
| 2,30 | 2,30 | 40 | 20,00 |

| 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<br>Teilweise empfohlen<br>Nicht empfohlen                                 | (m/min)                   | (mm/giro)                 |
| P01                      | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 40 : 60                   | 0,01 - 0,03               |
| P02                      | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 30 : 50                   | 0,01 - 0,02               |
| P03                      | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 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  |  | -                         | -                         |