



MTB25N1100

Typ: Kurze Spiralbohrer

d1	d2	l1	l2
11,00	11,00	100	50,00

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 / mm ²		40 : 60	0,05 - 0,08
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		30 : 50	0,03 - 0,04
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		20 : 40	0,02 - 0,03
M01	Ferritische rostfreie Stähle		15 : 30	0,015 - 0,025
M02	Martensitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,015 - 0,025
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		15 : 30	0,015 - 0,025
M04	Austenitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,015 - 0,025
K01	Grau / Lamellengusseisen		30 : 50	0,05 - 0,08
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 50	0,05 - 0,08
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		60 : 100	0,06 - 0,08
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		50 : 80	0,04 - 0,06
N03	Kupfer		30 : 60	0,06 - 0,08
N04	Messing - Bronze		40 : 70	0,06 - 0,08
N05	Bleifreies Messing		30 : 60	0,06 - 0,08
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		-	-