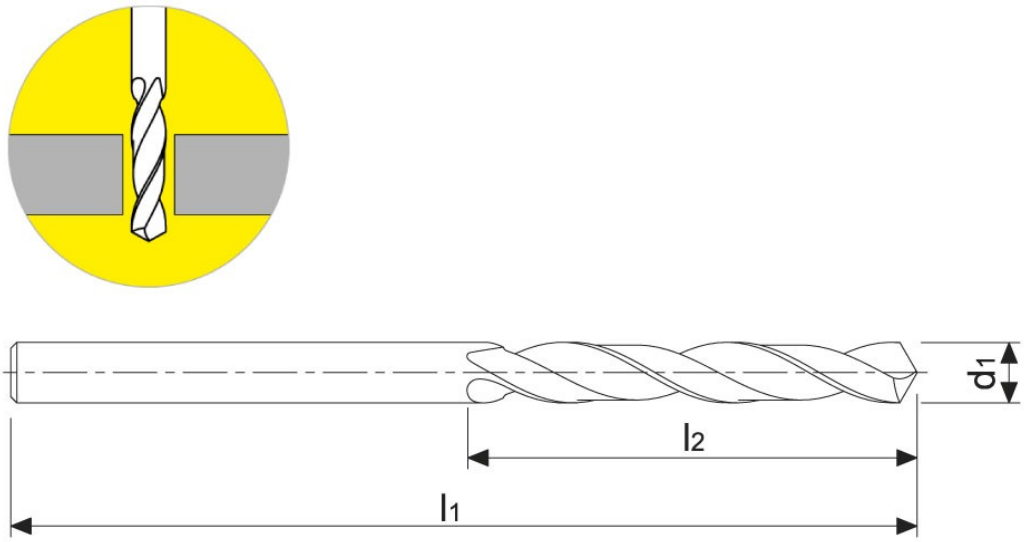


# MTB4500370

**Typ:** Lange Spiralbohrer

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|---|---|---|---|
| 3,70 | 3,70 | 76 | 37,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|---|---|---|---|---|
| Nein | Recht | 120° | 30° | 2 |

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

| Bearbeitende Materialien | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Cod.** | **Materialart** | **Bearbeitbarkeit**<br>**Empfohlen**<br>**Teilweise empfohlen**<br>**Nicht empfohlen** | **Schnittgeschwindigkeit Vc**<br>**(m/min)** | **Vorschub pro Umdrehung fn**<br>**(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 | 🔴 | - | - |
| M01 | Ferritische rostfreie Stähle | 🟡 | 15 : 30 | 0,003 - 0,01 |
| M02 | Martensitische rostfreie Stähle | 🟡 | 15 : 30 | 0,003 - 0,01 |
| M03 | Martensitische rostfreie Stähle - PH | 🟡 | 15 :30 | 0,003 - 0,01 |
| M04 | Austenitische rostfreie Stähle | 🟡 | 15 : 30 | 0,003 - 0,01 |
| K01 | Grau / Lamellengusseisen | 🟡 | 30 : 50 | 0,01 - 0,02 |
| K02 | Knotiges / knotiges Gusseisen | 🟡 | 30 : 50 | 0,01 - 0,02 |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen | 🟡 | 60 : 100 | 0,015 - 0,040 |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen | 🟡 | 50 : 80 | 0,01 - 0,03 |
| N03 | Kupfer | 🟡 | 30 : 60 | 0,015 - 0,040 |
| N04 | Messing - Bronze | 🟡 | 40 : 70 | 0,015 - 0,040 |
| N05 | Bleifreies Messing | 🟡 | 30 : 60 | 0,01 - 0,03 |
| 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 | 🔴 | - | - |