



## MTB4501250

**Typ:** Lange Spiralbohrer

| d1    | d2    | l1  | l2    |
|-------|-------|-----|-------|
| 12,50 | 12,50 | 149 | 70,00 |

| 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                                     | Schnittgeschwindigkeit Vc | Vorschub pro Umdrehung fn |
|                          |   | Empfohlen<br>Teilweise empfohlen<br>Nicht empfohlen | (m/min)                   | (mm/giro)                 |
| <b>P01</b>               | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |   | 40 : 60                   | 0,05 - 0,08               |
| <b>P02</b>               | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |   | 30 : 50                   | 0,03 - 0,06               |
| <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  |   | 15 : 30                   | 0,04 - 0,08               |
| <b>M02</b>               | Martensitische rostfreie Stähle   |   | 15 : 30                   | 0,04 - 0,08               |
| <b>M03</b>               | Martensitische rostfreie Stähle - PH  |   | 15 : 30                   | 0,04 - 0,08               |
| <b>M04</b>               | Austenitische rostfreie Stähle  |   | 15 : 30                   | 0,04 - 0,08               |
| <b>K01</b>               | Grau / Lamellengusseisen  |   | 30 : 50                   | 0,06 - 0,09               |
| <b>K02</b>               | Knotiges / knotiges Gusseisen   |   | 30 : 50                   | 0,06 - 0,09               |
| <b>N01</b>               | Gezeichnete Aluminiumlegierungen  |   | 60 : 100                  | 0,08 - 0,13               |
| <b>N02</b>               | Aluminiumdruckgusslegierungen   |   | 50 : 80                   | 0,06 - 0,09               |
| <b>N03</b>               | Kupfer  |   | 30 : 60                   | 0,08 - 0,13               |
| <b>N04</b>               | Messing - Bronze  |   | 40 : 70                   | 0,08 - 0,13               |
| <b>N05</b>               | Bleifreies Messing  |   | 30 : 60                   | 0,08 - 0,13               |
| <b>S01</b>               | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |   | -                         | -                         |
| <b>S02</b>               | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)  |   | -                         | -                         |
| <b>S03</b>               | Titanlegierungen (Klasse 5)   |   | -                         | -                         |
| <b>S04</b>               | Kobaltchromlegierungen  |   | -                         | -                         |
| <b>H01</b>               | Gehärtete Stähle bis 55 HRC   |   | -                         | -                         |
| <b>H02</b>               | Gehärtete Stähle ab 55 HRC  |   | -                         | -                         |