

## MF TOOLS

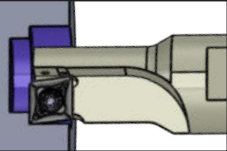
Multifunktionswerkzeug  
zum Bohren und Ausdrehen

Multifunctional tool  
drilling and boring

## Technische Hinweise

Allgemeine Informationen über  
Vorschub für Typ DT MAX

General instructions about  
feed of type DT MAX



### Vorschub für Typ DT MAX / feed of type DT MAX

#### Bohren / drilling

| Typ DT MAX<br>Größe / size |      | Vorschub f in mm/U / feed f in mm/Rev. |  |  |  |  |  |
|----------------------------|------|----------------------------------------|--|--|--|--|--|
| R/L H.MDT08.               | 150. | 0.01 - 0.04                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.01 - 0.04                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT10.               | 150. | 0.01 - 0.05                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.01 - 0.05                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT12.               | 150. | 0.01 - 0.05                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.01 - 0.05                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT14.               | 150. | 0.01 - 0.07                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.01 - 0.07                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT16.               | 150. | 0.02 - 0.08                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.02 - 0.08                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT18.               | 150. | 0.03 - 0.09                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.03 - 0.09                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT20.               | 150. | 0.03 - 0.10                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.03 - 0.10                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT25.               | 150. | 0.03 - 0.12                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.03 - 0.12                            |  |  |  |  |  |
| R/L H.MDT32.               | 150. | 0.05 - 0.15                            |  |  |  |  |  |
|                            | 225. | 0.05 - 0.15                            |  |  |  |  |  |

- f - Werte sind IK - Druck abhängig: - IK - Druck 10 - 30 bar → unteres 1/3 der f - Werte auswählen  
- IK - Druck 30 - 70 bar → obere Hälfte der f - Werte auswählen

- außerdem sind die f - Werte materialabhängig

- f - measures are depending on cooling pressure: - cooling pressure 10 - 30 bar → choose lower third of f - measures  
- cooling pressure 30 - 70 bar → choose upper half of f - measures

- furthermore f - measures are depending on material

## MF TOOLS

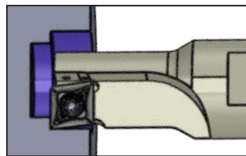
Multifunktionswerkzeug  
zum Bohren und Ausdrehen

Multifunctional tool  
drilling and boring

## Technische Hinweise

Allgemeine Informationen über  
Schnitttiefe für Typ DT MAX

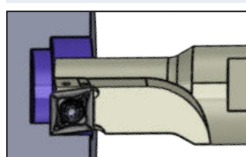
General instructions about  
cutting depth of type DT MAX



### Schnitttiefe für Typ DT MAX / cutting depth of type DT MAX

#### Ausdrehen / boring

| Typ DT MAX<br>Größe / size |      | Spantiefe $a_p$ in mm / cutting depth $a_p$ in mm |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
|----------------------------|------|---------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|--|
|                            |      | 1.0                                               | 2.0         | 2.5         | 3.0         | 3.5         | 4.0         | 4.5         | 5.0         |  |  |
|                            |      | Vorschub $f$ in mm/U / feed $f$ in mm/Rev.        |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT08.               | 150. | 0.06 - 0.12                                       | 0.06 - 0.12 | 0.04 - 0.10 | 0.04 - 0.10 | 0.02 - 0.08 | 0.02 - 0.08 |             |             |  |  |
|                            | 225. | 0.06 - 0.12                                       | 0.04 - 0.10 | 0.02 - 0.08 |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT10.               | 150. | 0.07 - 0.15                                       | 0.07 - 0.15 | 0.05 - 0.13 | 0.05 - 0.13 | 0.04 - 0.11 | 0.04 - 0.11 | 0.02 - 0.09 | 0.02 - 0.09 |  |  |
|                            | 225. | 0.07 - 0.15                                       | 0.05 - 0.13 | 0.03 - 0.11 | 0.02 - 0.09 |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT12.               | 150. | 0.08 - 0.16                                       | 0.08 - 0.16 | 0.08 - 0.16 | 0.08 - 0.16 | 0.06 - 0.14 | 0.06 - 0.14 | 0.04 - 0.12 | 0.04 - 0.12 |  |  |
|                            | 225. | 0.08 - 0.16                                       | 0.08 - 0.16 | 0.06 - 0.14 | 0.04 - 0.12 | 0.02 - 0.10 |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT14.               | 150. | 0.09 - 0.18                                       | 0.09 - 0.18 | 0.09 - 0.18 | 0.09 - 0.18 | 0.09 - 0.18 | 0.09 - 0.18 | 0.07 - 0.16 | 0.07 - 0.16 |  |  |
|                            | 225. | 0.09 - 0.18                                       | 0.09 - 0.18 | 0.07 - 0.16 | 0.05 - 0.14 | 0.04 - 0.13 | 0.02 - 0.11 |             |             |  |  |
| R/L H.MDT16.               | 150. | 0.10 - 0.20                                       | 0.10 - 0.20 | 0.10 - 0.20 | 0.10 - 0.20 | 0.10 - 0.20 | 0.10 - 0.20 | 0.08 - 0.18 | 0.08 - 0.18 |  |  |
|                            | 225. | 0.10 - 0.20                                       | 0.10 - 0.20 | 0.09 - 0.19 | 0.07 - 0.17 | 0.05 - 0.15 | 0.03 - 0.13 |             |             |  |  |
| R/L H.MDT18.               | 150. | 0.11 - 0.22                                       | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 |  |  |
|                            | 225. | 0.11 - 0.22                                       | 0.11 - 0.22 | 0.11 - 0.22 | 0.09 - 0.20 | 0.07 - 0.18 | 0.05 - 0.16 | 0.03 - 0.14 |             |  |  |
| R/L H.MDT20.               | 150. | 0.12 - 0.24                                       | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 |  |  |
|                            | 225. | 0.12 - 0.24                                       | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.12 - 0.24 | 0.10 - 0.22 | 0.08 - 0.20 | 0.06 - 0.18 | 0.04 - 0.16 |  |  |
| R/L H.MDT25.               | 150. | 0.13 - 0.26                                       | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 |  |  |
|                            | 225. | 0.13 - 0.26                                       | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.12 - 0.25 | 0.10 - 0.23 | 0.08 - 0.21 |  |  |
| R/L H.MDT32.               | 150. | 0.15 - 0.30                                       | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 |  |  |
|                            | 225. | 0.15 - 0.30                                       | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.14 - 0.29 | 0.12 - 0.27 |  |  |



### Schnitttiefe für Typ DT MAX / cutting depth of type DT MAX

#### Ausdrehen / boring

| Typ DT MAX<br>Größe / size |      | Spantiefe $a_p$ in mm / cutting depth $a_p$ in mm |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
|----------------------------|------|---------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|--|
|                            |      | 5.5                                               | 6.0         | 7.0         | 8.0         | 9.0         | 10.0        | 12.0        | 14.0        |  |  |
|                            |      | Vorschub $f$ in mm/U / feed $f$ in mm/Rev.        |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT08.               | 150. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT10.               | 150. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT12.               | 150. | 0.02 - 0.10                                       | 0.02 - 0.10 |             |             |             |             |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT14.               | 150. | 0.05 - 0.14                                       | 0.05 - 0.14 | 0.02 - 0.11 |             |             |             |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT16.               | 150. | 0.06 - 0.16                                       | 0.06 - 0.16 | 0.04 - 0.14 | 0.02 - 0.12 |             |             |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT18.               | 150. | 0.09 - 0.20                                       | 0.09 - 0.20 | 0.07 - 0.18 | 0.05 - 0.16 | 0.03 - 0.13 |             |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT20.               | 150. | 0.11 - 0.23                                       | 0.11 - 0.23 | 0.09 - 0.21 | 0.07 - 0.19 | 0.05 - 0.17 | 0.03 - 0.15 |             |             |  |  |
|                            | 225. |                                                   |             |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT25.               | 150. | 0.13 - 0.26                                       | 0.13 - 0.26 | 0.13 - 0.26 | 0.11 - 0.24 | 0.09 - 0.22 | 0.07 - 0.20 | 0.03 - 0.16 |             |  |  |
|                            | 225. | 0.06 - 0.19                                       | 0.04 - 0.17 |             |             |             |             |             |             |  |  |
| R/L H.MDT32.               | 150. | 0.15 - 0.30                                       | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.15 - 0.30 | 0.13 - 0.28 | 0.11 - 0.26 | 0.07 - 0.22 | 0.03 - 0.18 |  |  |
|                            | 225. | 0.10 - 0.25                                       | 0.08 - 0.23 | 0.05 - 0.20 |             |             |             |             |             |  |  |