



FF2C250250

Typ: Gewindewirbler

M	P	d1	d2	d3	l1	l2
2,5	0,25	2,22	3,00	1,87	39,00	6,50

Innenkühlungen	Schnitt	Schneide Z
Nein	Recht	3

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Materialart	Norm
Ja	Alcrona	MD	SMG 10	DIN14-DIN13

Bearbeitende Materialien				
Cod.	Materialart	Bearbeitbarkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/Umdrehung)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		80 : 110	0.025 - 0.050
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		80 : 110	0.025 - 0.050
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		60 : 90	0.025 - 0.050
M01	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 60	0.020 - 0.045
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 60	0.020 - 0.045
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 60	0.020 - 0.045
M04	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
K01	Grau / Lamellengusseisen		90 : 120	0.025 - 0.050
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		90 : 120	0.025 - 0.050
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		220 : 280	0.025 - 0.050
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		220 : 280	0.025 - 0.050
N03	Kupfer		200 : 250	0.025 - 0.050
N04	Messing - Bronze		200 : 250	0.025 - 0.050
N05	Bleifreies Messing		200 : 250	0.025 - 0.050
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.015 - 0.03
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 35	0.015 - 0.03
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		30 : 50	0.015 - 0.03
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.015 - 0.03
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-