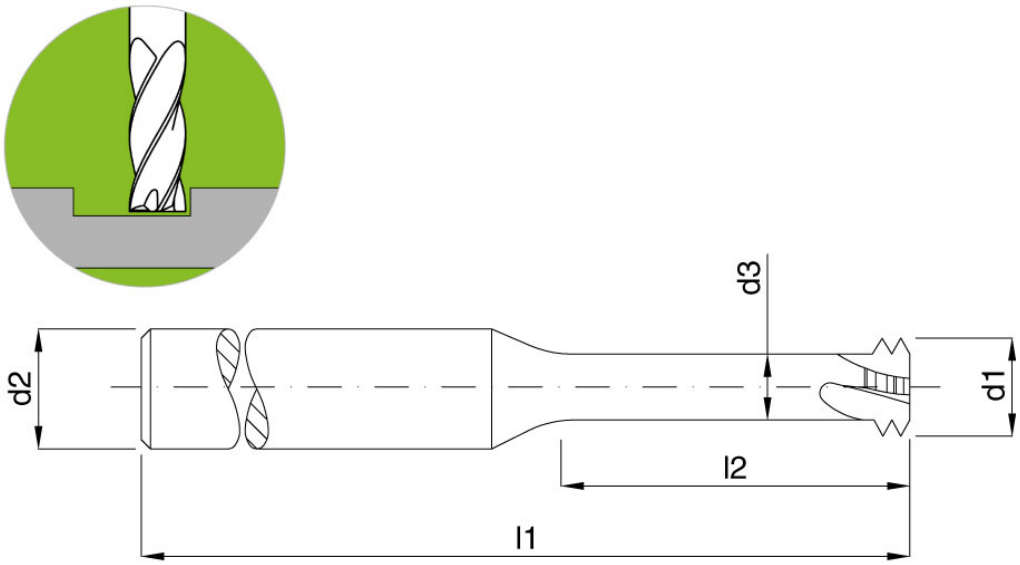

FF2C600750

Typ: Gewindewirbler

M	P	d1	d2	d3	l1	l2
6.0	0.75	4,95	5,00	3,90	51,00	15,80

Innenkühlungen	Schnitt	Schneide Z
Nein	Recht	4

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 / mm2		80 : 110	0.050 - 0.100
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		80 : 110	0.050 - 0.100
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		60 : 90	0.050 - 0.100
M01	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 60	0.030 - 0.05
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 60	0.030 - 0.05
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 60	0.030 - 0.05
M04	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
K01	Grau / Lamellengusseisen		90 : 120	0.050 - 0.100
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		90 : 120	0.050 - 0.100
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		220 : 280	0.050 - 0.100
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		220 : 280	0.050 - 0.100
N03	Kupfer		200 : 250	0.050 - 0.100
N04	Messing - Bronze		200 : 250	0.050 - 0.100
N05	Bleifreies Messing		200 : 250	0.050 - 0.100
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.02 - 0.04
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 35	0.02 - 0.04
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		30 : 50	0.02 - 0.04
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.015 - 0.03
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-