



# FF2L400700

Typ: Gewindewirbler

M	P	d1	d2	d3	l1	l2
4.0	0.7	3,20	5,00	2,22	51,00	12,70

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		80 : 110	0.050 - 0.100
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		80 : 110	0.050 - 0.100
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		60 : 90	0.050 - 0.100
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 60	0.030 - 0.05
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 60	0.030 - 0.05
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 60	0.030 - 0.05
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		90 : 120	0.050 - 0.100
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		90 : 120	0.050 - 0.100
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		220 : 280	0.050 - 0.100
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		220 : 280	0.050 - 0.100
<b>N03</b>	Kupfer		200 : 250	0.050 - 0.100
<b>N04</b>	Messing - Bronze		200 : 250	0.050 - 0.100
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		200 : 250	0.050 - 0.100
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.02 - 0.04
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 35	0.02 - 0.04
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		30 : 50	0.02 - 0.04
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		-	-
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.015 - 0.03
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-