



## MS40200390

| d1   | d2   | l1 | l2    |
|------|------|----|-------|
| 3,90 | 3,90 | 75 | 19,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|---------------|--------------|------------|
| Nein           | Recht   | -             | -            | 4          |

| Beschichtet | Beschichtungsart | Material   | Material Typ | Norm            |
|-------------|------------------|------------|--------------|-----------------|
| Nein        | -                | Hartmetall | SMG 10       | Ähnlich DIN 212 |

| Bearbeitende Materialien |                                                                                 |                                                                                     |                                       |                                       |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| Cod.                     | Materialart                                                                     | Bearbeitbarkeit                                                                     | Schnittgeschwindigkeit V <sub>c</sub> | Vorschub pro Umdrehung f <sub>n</sub> |
|                          |                                                                                 | <b>Empfohlen</b><br><b>Teilweise empfohlen</b><br><b>Nicht empfohlen</b>            | (m/min)                               | (mm/giro)                             |
| <b>P01</b>               | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 15 : 22                               | 0,08 - 0,12                           |
| <b>P02</b>               | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 10 : 18                               | 0,06 - 0,10                           |
| <b>P03</b>               | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 5 : 12                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>M01</b>               | Ferritische rostfreie Stähle                                                    |    | 5 : 12                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>M02</b>               | Martensitische rostfreie Stähle                                                 |    | 5 : 12                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>M03</b>               | Martensitische rostfreie Stähle - PH                                            |    | 5 : 12                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>M04</b>               | Austenitische rostfreie Stähle                                                  |    | 5 : 12                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>K01</b>               | Grau / Lamellengusseisen                                                        |   | 8 : 14                                | 0,10 - 0,20                           |
| <b>K02</b>               | Knotiges / knotiges Gusseisen                                                   |  | 8 : 14                                | 0,08 - 0,16                           |
| <b>N01</b>               | Gezeichnete Aluminiumlegierungen                                                |  | 20 : 35                               | 0,12 - 0,20                           |
| <b>N02</b>               | Aluminiumdruckgusslegierungen                                                   |  | 15 : 25                               | 0,10 - 0,18                           |
| <b>N03</b>               | Kupfer                                                                          |  | 15 : 40                               | 0,08 - 0,18                           |
| <b>N04</b>               | Messing - Bronze                                                                |  | 15 : 40                               | 0,08 - 0,18                           |
| <b>N05</b>               | Bleifreies Messing                                                              |  | 12 : 35                               | 0,10 - 0,18                           |
| <b>S01</b>               | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 5 : 10                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>S02</b>               | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)                                              |  | 6 : 10                                | 0,04 - 0,08                           |
| <b>S03</b>               | Titanlegierungen (Klasse 5)                                                     |  | 6 : 10                                | 0,04 - 0,08                           |
| <b>S04</b>               | Kobaltchromlegierungen                                                          |  | 6 : 10                                | 0,02 - 0,04                           |
| <b>H01</b>               | Gehärtete Stähle bis 55 HRC                                                     |  | 5 : 10                                | 0,01 - 0,03                           |
| <b>H02</b>               | Gehärtete Stähle ab 55 HRC                                                      |  | -                                     | -                                     |