



MS40200450

d1	d2	l1	l2
4,50	4,50	80	21,00

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 Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/giro)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		15 : 22	0,10 - 0,16
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		10 : 18	0,08 - 0,14
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		5 : 12	0,03 - 0,06
M01	Ferritische rostfreie Stähle		5 : 12	0,03 - 0,06
M02	Martensitische rostfreie Stähle		5 : 12	0,03 - 0,06
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		5 : 12	0,03 - 0,06
M04	Austenitische rostfreie Stähle		5 : 12	0,03 - 0,06
K01	Grau / Lamellengusseisen		8 : 14	0,15 - 0,25
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		8 : 14	0,12 - 0,22
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		20 : 35	0,18 - 0,25
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		15 : 25	0,12 - 0,20
N03	Kupfer		15 : 40	0,10 - 0,20
N04	Messing - Bronze		15 : 40	0,10 - 0,20
N05	Bleifreies Messing		12 : 35	0,12 - 0,20
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		5 : 10	0,03 - 0,06
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		6 : 10	0,04 - 0,08
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		6 : 10	0,04 - 0,08
S04	Kobaltchromlegierungen		6 : 10	0,03 - 0,06
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		5 : 10	0,02 - 0,05
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-