

## MS12300110





















Typ: Kugelfräser mit 2 Zähne

d1	d2	l1	l2
11,00	11,00	83	22,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	Radiusfräser Zentrumschneidend	30°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Nein	-	Hartmetall	SMG 10	DIN 6528

## Bearbeitende Materialien

Cod.	Materialart	Bearbeitbarkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		<b>Empfohlen</b> <b>Teilweise empfohlen</b> <b>Nicht empfohlen</b>	(m/min)	(mm/giro)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		80 : 140	0,030 - 0,040
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		60 : 100	0,020 - 0,035
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		30 : 60	0,015 - 0,030
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 80	0,015 - 0,030
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 80	0,015 - 0,030
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 80	0,015 - 0,030
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		40 : 80	0,015 - 0,030
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		60 : 100	0,040 - 0,060
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 100	0,040 - 0,060
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 350	0,040 - 0,080
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		100 : 250	0,040 - 0,060
<b>N03</b>	Kupfer		60 : 100	0,040 - 0,060
<b>N04</b>	Messing - Bronze		60 : 100	0,040 - 0,060
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		50 : 80	0,020 - 0,040
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,010 - 0,020
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,015 - 0,030
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,015 - 0,030
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,010 - 0,017
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 30	0,008 - 0,010
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-