



MS123S0040

Typ: Kugelfräser mit 2 Zähne

d1	d2	l1	l2
4,00	4,00	75	40,00

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
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/giro)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		80 : 140	0.006 - 0.015
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		60 : 100	0.004 - 0.01
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		30 : 60	0.003 - 0.008
M01	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 80	0.003 - 0.008
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 80	0.003 - 0.008
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 80	0,003 - 0,008
M04	Austenitische rostfreie Stähle		40 : 80	0,003 - 0,008
K01	Grau / Lamellengusseisen		60 : 100	0,004 - 0,01
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 100	0,004 - 0,01
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 350	0,006 - 0,012
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		100 : 250	0,006 - 0,012
N03	Kupfer		60 : 100	0,006 - 0,012
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,006 - 0,012
N05	Bleifreies Messing		50 : 80	0,004 - 0,01
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,003 - 0,008
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,003 - 0,008
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,003 - 0,008
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,002 - 0,006
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 30	0,001 - 0,005
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-