



MS123S0100

Typ: Kugelfräser mit 2 Zähne

d1	d2	l1	l2
10,00	10,00	100	50,00

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	0.02 - 0.03
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		60 : 100	0.01 - 0.025
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		30 : 60	0.01 - 0.02
M01	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 80	0.01 - 0.02
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 80	0.01 - 0.02
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 80	0,01 - 0,02
M04	Austenitische rostfreie Stähle		40 : 80	0,01 - 0,02
K01	Grau / Lamellengusseisen		60 : 100	0,02 - 0,04
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 100	0,02 - 0,04
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 350	0,02 - 0,05
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		100 : 250	0,02 - 0,04
N03	Kupfer		60 : 100	0,02 - 0,04
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,02 - 0,04
N05	Bleifreies Messing		50 : 80	0,01 - 0,02
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,007 - 0,015
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,01 - 0,02
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,01 - 0,02
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,007 - 0,010
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 30	0,004 - 0,008
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-