



MS12400050

Typ: Fräser mit 2 Zähne

d1	d2	l1	l2
5,00	5,00	50	12,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	Flach Zentrumschneidend	25°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Nein	-	Hartmetall	SMG 10	TUSA

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		-	-
M01	Ferritische rostfreie Stähle		-	-
M02	Martensitische rostfreie Stähle		-	-
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
M04	Austenitische rostfreie Stähle		-	-
K01	Grau / Lamellengusseisen		-	-
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		-	-
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 350	0,025 - 0,06
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		100 : 250	0,025 - 0,06
N03	Kupfer		60 : 100	0,025 - 0,05
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,025 - 0,05
N05	Bleifreies Messing		50 : 80	0,015 - 0,03
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		-	-
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		-	-
S04	Kobaltchromlegierungen		-	-
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-