



MS131L0200

Typ: Fräser mit 3 Zähne

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|-------|-------|-----|-------|
| 20,00 | 20,00 | 100 | 50,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|----------------------------|--------------|------------|
| Nein | Recht | Flach Zentrumschneidend | 30° | 3 |

| 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 | 0,04 - 0,06 |
| P02 | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ² |  | 60 : 100 | 0,03 - 0,05 |
| P03 | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ² |  | 30 : 60 | 0,02 - 0,04 |
| M01 | Ferritische rostfreie Stähle |  | 40 : 80 | 0,02 - 0,04 |
| M02 | Martensitische rostfreie Stähle |  | 40 : 80 | 0,02 - 0,04 |
| M03 | Martensitische rostfreie Stähle - PH |  | 40 : 80 | 0,02 - 0,04 |
| M04 | Austenitische rostfreie Stähle |  | 40 : 80 | 0,02 - 0,04 |
| K01 | Grau / Lamellengusseisen |  | 60 : 100 | 0,05 - 0,08 |
| K02 | Knotiges / knotiges Gusseisen |  | 60 : 100 | 0,05 - 0,08 |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen |  | 150 : 350 | 0,06 - 0,10 |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen |  | 100 : 250 | 0,06 - 0,08 |
| N03 | Kupfer |  | 60 : 100 | 0,06 - 0,08 |
| N04 | Messing - Bronze |  | 60 : 100 | 0,06 - 0,08 |
| N05 | Bleifreies Messing |  | 50 : 80 | 0,04 - 0,06 |
| S01 | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic) |  | 20 : 50 | 0,02 - 0,04 |
| S02 | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4) |  | 20 : 40 | 0,02 - 0,04 |
| S03 | Titanlegierungen (Klasse 5) |  | 20 : 40 | 0,02 - 0,04 |
| S04 | Kobaltchromlegierungen |  | 20 : 40 | 0,014 - 0,025 |
| H01 | Gehärtete Stähle bis 55 HRC |  | 15 : 30 | 0,01 - 0,015 |
| H02 | Gehärtete Stähle ab 55 HRC |  | - | - |