



## MS14100025

Typ: Fräser mit 4 Zähne

d1	d2	l1	l2
2,50	2,50	42	7,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	Flach Zentrumschneidend	30°	4

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
No	-	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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		80 : 140	0,01 - 0,02
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		60 : 100	0,008 - 0,015
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup> /td>		30 : 60	0,006 - 0,01
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		40 : 80	0,006 - 0,01
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 80	0,006 - 0,01
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 80	0,006 - 0,01
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		40 : 80	0,006 - 0,01
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		60 : 100	0,01 - 0,02
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 100	0,01 - 0,02
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 350	0,01 - 0,02
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		100 : 250	0,01 - 0,02
<b>N03</b>	Kupfer		60 : 100	0,01 - 0,02
<b>N04</b>	Messing - Bronze		60 : 100	0,01 - 0,02
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		50 : 80	0,007 - 0,015
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,005 - 0,10
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,006 - 0,01
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,006 - 0,01
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,005 - 0,008
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 30	0,003 - 0,006
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-