



## MS32000060

Typ: Mikrofräser

| d1   | d2   | l1 | l2   |
|------|------|----|------|
| 0,60 | 3,00 | 39 | 1,20 |

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

| Beschichtet | Beschichtungsart | Material | Materialart | Norm |
|-------------|------------------|----------|-------------|------|
| Ja          | Alcrona          | MD       | SMG SP      | TUSA |

## Bearbeitende Materialien

| Cod.       | Materialart                                                                     | Bearbeitbarkeit                                                                     | Schnittgeschwindigkeit Vc | Vorschub pro Umdrehung fn |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------------------|
|            |                                                                                 | Empfohlen<br>Teilweise empfohlen<br>Nicht empfohlen                                 | (m/min)                   | (mm/dente)                |
| <b>P01</b> | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 60 : 90                   | 0.004 - 0.009             |
| <b>P02</b> | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 60 : 90                   | 0.004 - 0.009             |
| <b>P03</b> | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 40 : 60                   | 0.004 - 0.009             |
| <b>M01</b> | Ferritische rostfreie Stähle                                                    |    | 50 : 70                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>M02</b> | Martensitische rostfreie Stähle                                                 |    | 50 : 70                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>M03</b> | Martensitische rostfreie Stähle - PH                                            |    | 50 : 70                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>M04</b> | Austenitische rostfreie Stähle                                                  |    | 50 : 70                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>K01</b> | Grau / Lamellengusseisen                                                        |   | 90 : 120                  | 0.004 - 0.009             |
| <b>K02</b> | Knotiges / knotiges Gusseisen                                                   |  | 90 : 120                  | 0.004 - 0.009             |
| <b>N01</b> | Gezeichnete Aluminiumlegierungen                                                |  | 200 : 250                 | 0.004 - 0.009             |
| <b>N02</b> | Aluminiumdruckgusslegierungen                                                   |  | 200 : 250                 | 0.004 - 0.009             |
| <b>N03</b> | Kupfer                                                                          |  | 140 : 180                 | 0.004 - 0.009             |
| <b>N04</b> | Messing - Bronze                                                                |  | 140 : 180                 | 0.004 - 0.009             |
| <b>N05</b> | Bleifreies Messing                                                              |  | 110 : 160                 | 0.004 - 0.009             |
| <b>S01</b> | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 30 : 50                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>S02</b> | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)                                              |  | 25 : 35                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>S03</b> | Titanlegierungen (Klasse 5)                                                     |  | 30 : 50                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>S04</b> | Kobaltchromlegierungen                                                          |  | 30 : 50                   | 0.003 - 0.008             |
| <b>H01</b> | Gehärtete Stähle bis 55 HRC                                                     |  | 25 : 35                   | 0.002-0.004               |
| <b>H02</b> | Gehärtete Stähle ab 55 HRC                                                      |  | -                         | -                         |