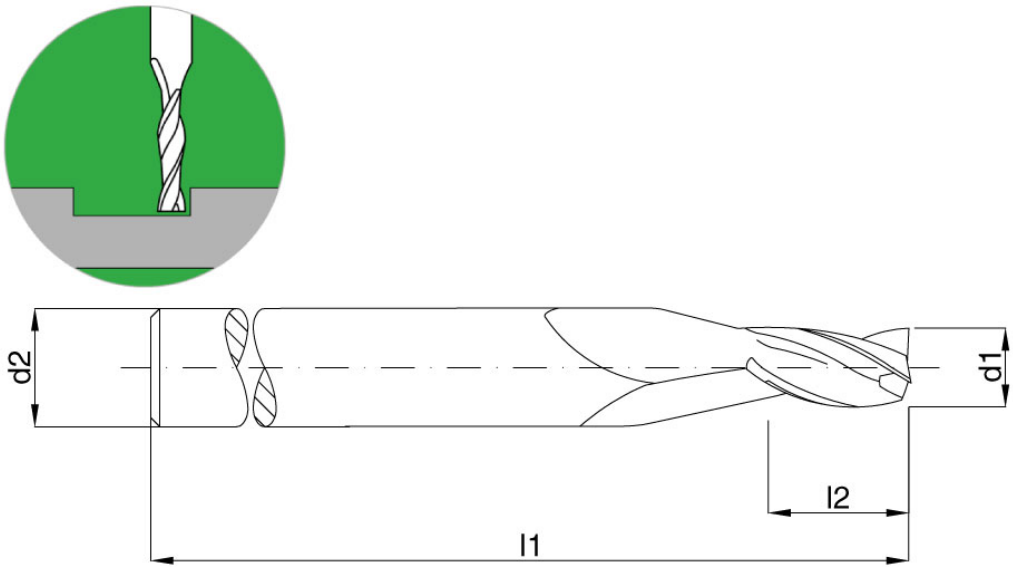

MS32000200

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
2,00	3,00	39	4,00

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 Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/dente)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm2		60 : 90	0.015 - 0.030
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		60 : 90	0.015 - 0.030
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 60	0.015 - 0.030
M01	Ferritische rostfreie Stähle		50 : 70	0.010 - 0.030
M02	Martensitische rostfreie Stähle		50 : 70	0.010 - 0.030
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		50 : 70	0.010 - 0.030
M04	Austenitische rostfreie Stähle		50 : 70	0.010 - 0.030
K01	Grau / Lamellengusseisen		90 : 120	0.020 - 0.040
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		90 : 120	0.020 - 0.040
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		200 : 250	0.020 - 0.040
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		200 : 250	0.020 - 0.040
N03	Kupfer		140 : 180	0.020 - 0.040
N04	Messing - Bronze		140 : 180	0.020 - 0.040
N05	Bleifreies Messing		110 : 160	0.020 - 0.040
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.015 - 0.03
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		25 : 35	0.015 - 0.03
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		30 : 50	0.015 - 0.03
S04	Kobaltchromlegierungen		30 : 50	0.015 - 0.03
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		25 : 35	0.004-0.006
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-