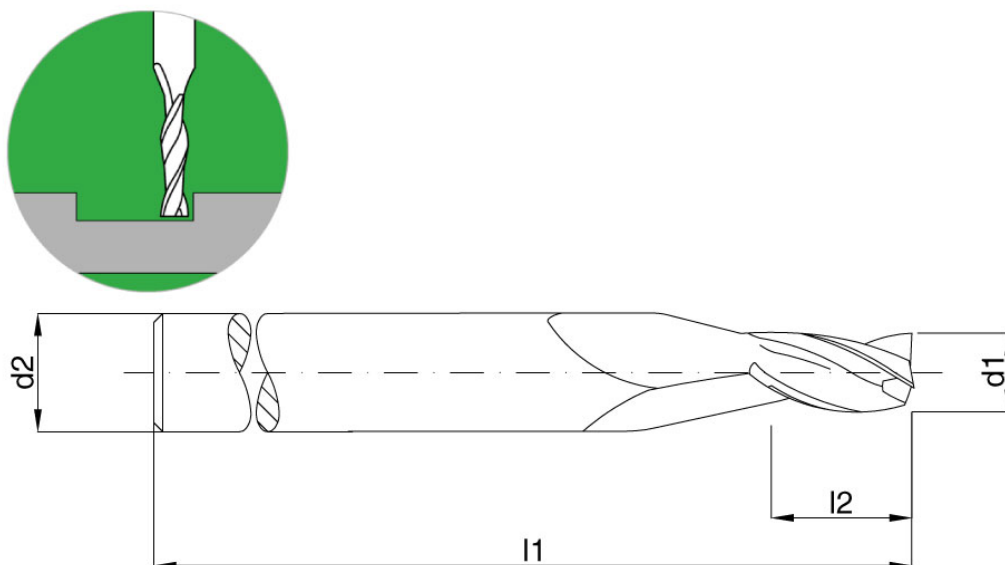




## MS32000300

Typ: Mikrofräser

| d1   | d2   | l1 | l2   |
|------|------|----|------|
| 3,00 | 5,00 | 51 | 6,00 |

| 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<br>Teilweise empfohlen<br>Nicht empfohlen                                 | (m/min)                   | (mm/dente)                |
| P01                      | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 60 : 90                   | 0.020 - 0.040             |
| P02                      | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 60 : 90                   | 0.020 - 0.040             |
| P03                      | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 40 : 60                   | 0.020 - 0.040             |
| M01                      | Ferritische rostfreie Stähle                                                    |    | 50 : 70                   | 0.015 - 0.035             |
| M02                      | Martensitische rostfreie Stähle                                                 |    | 50 : 70                   | 0.015 - 0.035             |
| M03                      | Martensitische rostfreie Stähle - PH                                            |    | 50 : 70                   | 0.015 - 0.035             |
| M04                      | Austenitische rostfreie Stähle                                                  |    | 50 : 70                   | 0.015 - 0.035             |
| K01                      | Grau / Lamellengusseisen                                                        |   | 90 : 120                  | 0.030 - 0.060             |
| K02                      | Knotiges / knotiges Gusseisen                                                   |  | 90 : 120                  | 0.030 - 0.060             |
| N01                      | Gezeichnete Aluminiumlegierungen                                                |  | 200 : 250                 | 0.030 - 0.060             |
| N02                      | Aluminiumdruckgusslegierungen                                                   |  | 200 : 250                 | 0.030 - 0.060             |
| N03                      | Kupfer                                                                          |  | 140 : 180                 | 0.030 - 0.060             |
| N04                      | Messing - Bronze                                                                |  | 140 : 180                 | 0.030 - 0.060             |
| N05                      | Bleifreies Messing                                                              |  | 110 : 160                 | 0.030 - 0.060             |
| S01                      | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 30 : 50                   | 0.025 - 0.045             |
| S02                      | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)                                              |  | 25 : 35                   | 0.025 - 0.045             |
| S03                      | Titanlegierungen (Klasse 5)                                                     |  | 30 : 50                   | 0.025 - 0.045             |
| S04                      | Kobaltchromlegierungen                                                          |  | 30 : 50                   | 0.025 - 0.045             |
| H01                      | Gehärtete Stähle bis 55 HRC                                                     |  | 25 : 35                   | 0.005-0.008               |
| H02                      | Gehärtete Stähle ab 55 HRC                                                      |  | -                         | -                         |