



## MS33000030

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
0,30	3,00	39	0,90

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
		Empfohen Teilweise empfohlen 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		-	-