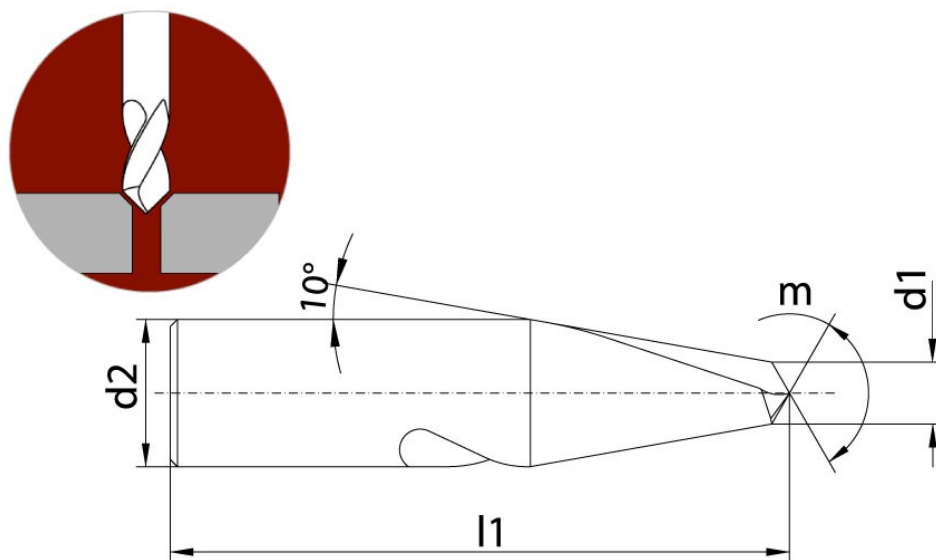




MTB4300060

Typ: Mikro-NC Amborher 118°

d1	d2	l1	l2
0,60	2,00	28	-

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	118°	0°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	TiAlN	Hartmetall	SMG 10	TUSA

Bearbeitende Materialien				
Cod.	Materialart	Bearbeitbarkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/giro)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		40 : 60	0,005 - 0,01
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		30 : 50	0,005 - 0,01
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		20 : 40	0,003 - 0,008
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,003 - 0,008
M02	Martensitische rostfreie Stähle		20 : 40	0,003 - 0,008
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 40	0,003 - 0,008
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0,003 - 0,008
K01	Grau / Lamellengusseisen		50 : 80	0,005 - 0,01
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 60	0,005 - 0,01
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		70 : 100	0,005 - 0,015
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		70 : 100	0,005 - 0,015
N03	Kupfer		40 : 80	0,005 - 0,015
N04	Messing - Bronze		40 : 80	0,005 - 0,015
N05	Bleifreies Messing		30 : 70	0,005 - 0,015
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,001 - 0,005
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		25 : 50	0,002 - 0,007
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 40	0,002 - 0,007
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,001 - 0,005
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0,001 - 0,005
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		20 : 40	0,001 - 0,004