



## TTM2250120E

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
1,20	4,00	40	3,60

Innenkühlungen	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	30°	2

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/Umdrehung)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		45 : 75	0.008 - 0.020
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		40 : 70	0.008 - 0.020
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		35 : 70	0.008 - 0.020
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.007 - 0.015
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.007 - 0.015
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.007 - 0.015
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.007 - 0.015
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.008 - 0.025
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.008 - 0.025
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.008 - 0.025
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.008 - 0.025
N03	Kupfer		60 : 120	0.008 - 0.025
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.008 - 0.025
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.008 - 0.025
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.008 - 0.015
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.008 - 0.015
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.008 - 0.015
S04	Kobaltchromlegierungen		30 : 50	0.008 - 0.015
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.003-0.005
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-