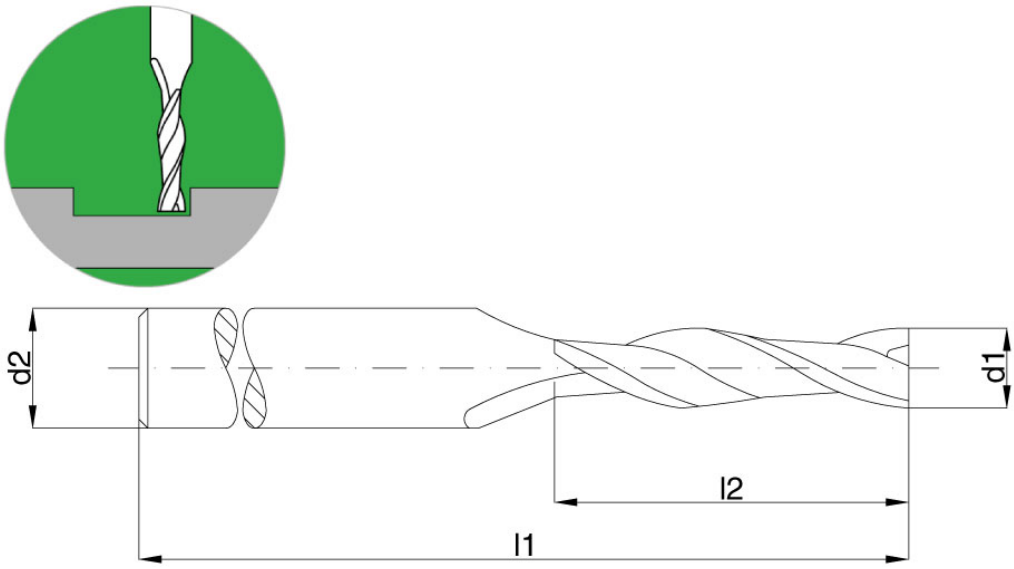

TTM2250556E

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
5,56	6,00	50	16,70

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 / mm2		45 : 75	0.020 - 0.040
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		40 : 70	0.020 - 0.040
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		35 : 70	0.020 - 0.040
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.015 - 0.035
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.015 - 0.035
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.015 - 0.035
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.015 - 0.035
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.030 - 0.060
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.030 - 0.060
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.030 - 0.060
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.030 - 0.060
N03	Kupfer		60 : 120	0.030 - 0.060
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.030 - 0.060
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.030 - 0.060
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.025 - 0.045
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.025 - 0.045
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.025 - 0.045
S04	Kobaltchromlegierungen		30 : 50	0.025 - 0.045
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.005-0.008
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-