



TTM3250100E

Typ: Mikrofräser

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

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 Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/Umdrehung)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²	●	90	0,005
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²	●	90	0,005
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²	●	90	0,004
M01	Ferritische rostfreie Stähle	●	90	0,004
M02	Martensitische rostfreie Stähle	●	90	0,004
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH	●	90	0,004
M04	Austenitische rostfreie Stähle	●	90	0,004
K01	Grau / Lamellengusseisen	●	90	0,004
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen	●	90	0,004
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen	●	100	0,010
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen	●	100	0,010
N03	Kupfer	●	100	0,010
N04	Messing - Bronze	●	100	0,010
N05	Bleifreies Messing	●	100	0,010
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)	●	40	0,004
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)	●	80	0,003
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)	●	80	0,003
S04	Kobaltchromlegierungen	●	60	0,004
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC	●	-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC	●	-	-