



## TTM3250180E

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
1,80	4,00	40	5,40

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 <sup>2</sup>		90	0,005
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		90	0,005
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		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		-	-