


## TTM3250300E

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
3,00	6,00	50	9,00

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 <sup>2</sup>		100	0,007
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		100	0,007
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		100	0,006
M01	Ferritische rostfreie Stähle		100	0,005
M02	Martensitische rostfreie Stähle		100	0,005
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		100	0,005
M04	Austenitische rostfreie Stähle		100	0,005
K01	Grau / Lamellengusseisen		100	0,006
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		100	0,006
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		120	0,016
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		120	0,016
N03	Kupfer		120	0,016
N04	Messing - Bronze		120	0,016
N05	Bleifreies Messing		120	0,016
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		45	0,005
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		90	0,005
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		90	0,005
S04	Kobaltchromlegierungen		70	0,005
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-