



TTM3250350E

Typ: Mikrofräser

d1	d2	l1	l2
3,50	6,00	50	10,50

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	●	100	0,007
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²	●	100	0,007
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²	●	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	●	-	-