



TTM3250556E

Typ: Mikrofräser

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

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		120	0,013
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		120	0,014
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		120	0,012
M01	Ferritische rostfreie Stähle		120	0,010
M02	Martensitische rostfreie Stähle		120	0,010
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		120	0,010
M04	Austenitische rostfreie Stähle		120	0,010
K01	Grau / Lamellengusseisen		120	0,012
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		120	0,012
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		140	0,035
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		140	0,035
N03	Kupfer		140	0,035
N04	Messing - Bronze		140	0,035
N05	Bleifreies Messing		140	0,035
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		50	0,010
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		100	0,010
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		100	0,010
S04	Kobaltchromlegierungen		80	0,010
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-