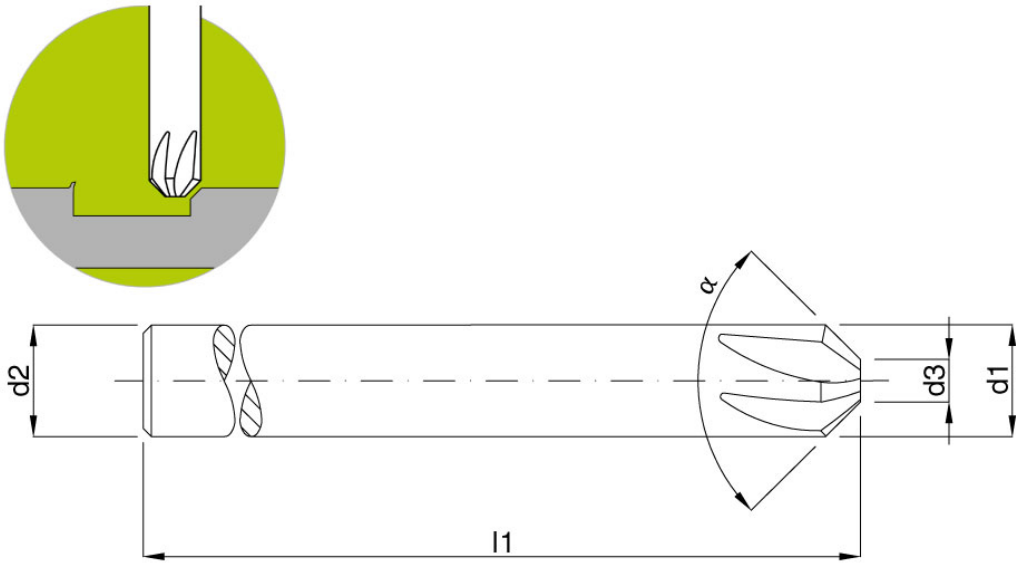

TTMCA90010

Typ: Vordere Fase 90°

d1	d2	d3	l1
1,00	3,00	0,30	40

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	90°	10°	4

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Materialart	Norm
Ja	Alcrona	MD	SMG 10	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 / mm2		120	0.01 - 0.04
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		100	0.01 - 0.03
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		80	0.01 - 0.02
M01	Ferritische rostfreie Stähle		50	0.01 - 0.02
M02	Martensitische rostfreie Stähle		80	0.01 - 0.02
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
M04	Austenitische rostfreie Stähle		50	0.01 - 0.02
K01	Grau / Lamellengusseisen		60	0.01 - 0.02
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60	0.01 - 0.02
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		200	0.02 - 0.05
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		200	0.02 - 0.05
N03	Kupfer		40	0.01 - 0.02
N04	Messing - Bronze		200	0.02 - 0.05
N05	Bleifreies Messing		40	0.01 - 0.02
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0.01 - 0.02
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		40	0.01 - 0.02
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		40	0.01 - 0.02
S04	Kobaltchromlegierungen		50	0.01 - 0.02
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		60	0.01 - 0.02
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-