



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 / mm ² |  | 120 | 0.01 - 0.04 |
| P02 | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ² |  | 100 | 0.01 - 0.03 |
| P03 | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ² |  | 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 |  | - | - |