



TTMCA90030

Typ: Vordere Fase 90°

d1	d2	d3	l1
3,00	3,00	1,00	50

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	90°	10°	5

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	0.03 - 0.05
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		100	0.02 - 0.04
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		80	0.01 - 0.02
M01	Ferritische rostfreie Stähle		50	0.02 - 0.03
M02	Martensitische rostfreie Stähle		80	0.01 - 0.03
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
M04	Austenitische rostfreie Stähle		50	0.02 - 0.03
K01	Grau / Lamellengusseisen		60	0.01 - 0.03
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60	0.01 - 0.03
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		200	0.03 - 0.07
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		200	0.03 - 0.07
N03	Kupfer		40	0.02 - 0.03
N04	Messing - Bronze		200	0.02 - 0.03
N05	Bleifreies Messing		40	0.03 - 0.07
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0.02 - 0.03
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		40	0.02 - 0.03
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		40	0.02 - 0.03
S04	Kobaltchromlegierungen		50	0.02 - 0.03
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		60	0.01 - 0.03
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-