



## TTMCA90060

Typ: Vordere Fase 90°

d1	d2	d3	l1
6,00	6,00	2,00	50

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	90°	10°	6

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		120	0.03 - 0.05
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		100	0.02 - 0.04
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		80	0.01 - 0.02
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		50	0.02 - 0.03
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		80	0.01 - 0.03
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		50	0.02 - 0.03
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		60	0.01 - 0.03
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		60	0.01 - 0.03
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		200	0.03 - 0.07
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		200	0.03 - 0.07
<b>N03</b>	Kupfer		40	0.02 - 0.03
<b>N04</b>	Messing - Bronze		200	0.02 - 0.03
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		40	0.03 - 0.07
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0.02 - 0.03
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		40	0.02 - 0.03
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		40	0.02 - 0.03
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		50	0.02 - 0.03
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		60	0.01 - 0.03
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-