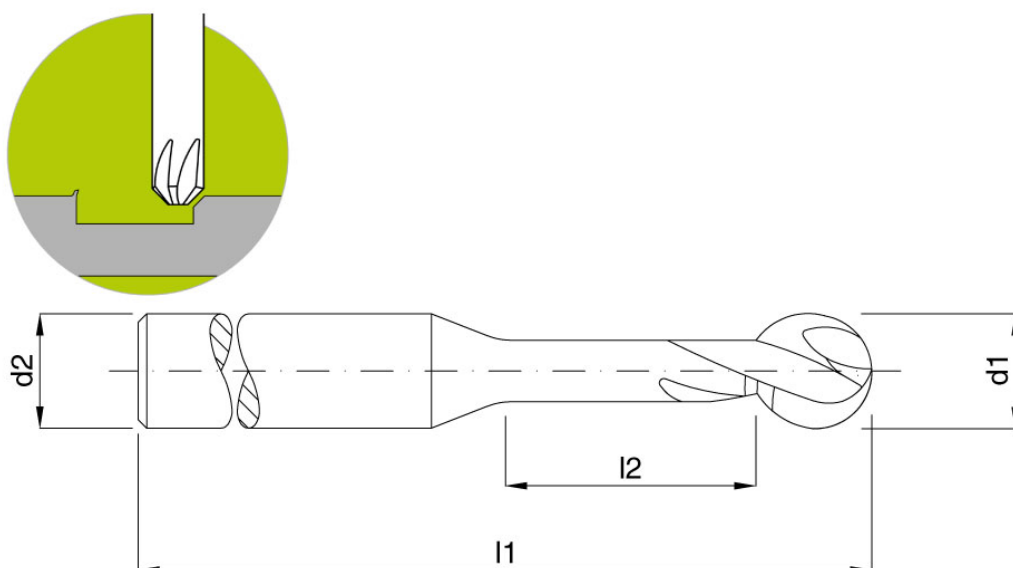




TTMCR90010

Typ: Radius Fase

d1	d2	r	l1	l2
1,00	4,00	0,50	50	50

Innenkühlungen	Schnitt	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	10°	3

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
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		100	0,020
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		80	0,050
M01	Ferritische rostfreie Stähle		50	0,010
M02	Martensitische rostfreie Stähle		80	0.015
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		-	-
M04	Austenitische rostfreie Stähle		50	0,015
K01	Grau / Lamellengusseisen		60	0.015
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60	0.015
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		200	0,030
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		200	0,030
N03	Kupfer		40	0,020
N04	Messing - Bronze		200	0,030
N05	Bleifreies Messing		40	0,020
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0,020
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		40	0,020
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		40	0,020
S04	Kobaltchromlegierungen		50	0,015
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		60	0.015
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-