



TWF3000030

Typ: Torx Fräser

| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 |
|------|------|------|----|------|------|
| 0,30 | 3,00 | 0,28 | 39 | 0,45 | 0,90 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|--------------|------------|
| Nein | Recht | 33° | 3 |

| Beschichtet | Beschichtungsart | Material | Materialart | Norm |
|-------------|------------------|----------|-------------|------|
| Ja | TISINOS | 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 |  | - | - |
| P02 | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ² |  | - | - |
| P03 | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ² |  | - | - |
| M01 | Ferritische rostfreie Stähle |  | 30 : 50 | 0.001 - 0.003 |
| M02 | Martensitische rostfreie Stähle |  | 30 : 50 | 0.001 - 0.003 |
| M03 | Martensitische rostfreie Stähle - PH |  | 30 : 50 | 0.001 - 0.003 |
| M04 | Austenitische rostfreie Stähle |  | - | - |
| K01 | Grau / Lamellengusseisen |  | - | - |
| K02 | Knotiges / knotiges Gusseisen |  | - | - |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen |  | - | - |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen |  | - | - |
| N03 | Kupfer |  | - | - |
| N04 | Messing - Bronze |  | - | - |
| N05 | Bleifreies Messing |  | - | - |
| S01 | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic) |  | 30 : 50 | 0.003 - 0.006 |
| S02 | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4) |  | 30 : 50 | 0.001 - 0.003 |
| S03 | Titanlegierungen (Klasse 5) |  | 30 : 50 | 0.001 - 0.003 |
| S04 | Kobaltchromlegierungen |  | - | - |
| H01 | Gehärtete Stähle bis 55 HRC |  | - | - |
| H02 | Gehärtete Stähle ab 55 HRC |  | - | - |