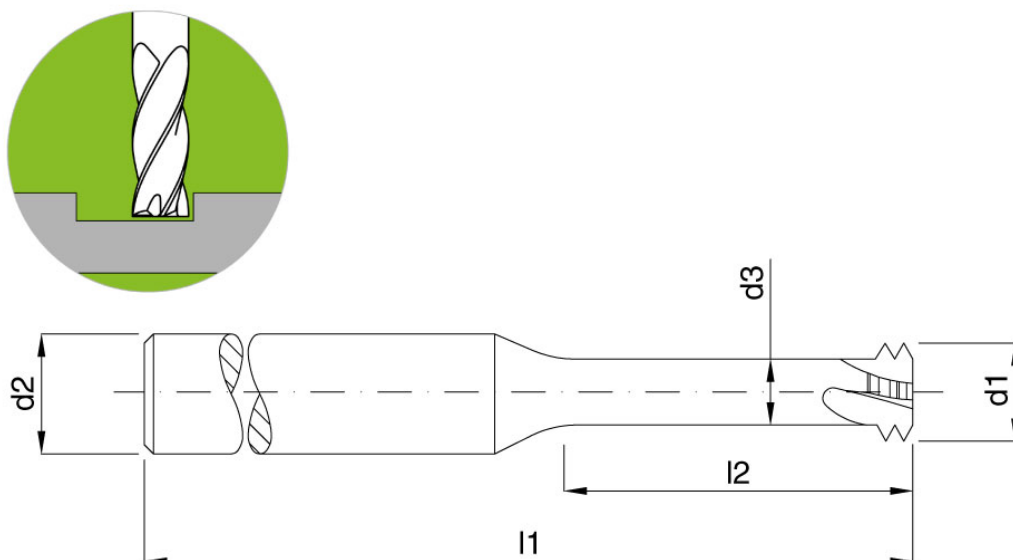




FF2C100250

Tipo: Fresa a filettare

M	P	d1	d2	d3	l1	l2
1.0	0.25	0,72	3,00	0,37	39,00	2,80

Fori di lubrificazione	Taglio	Taglienti Z
No	Destro	3

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	ALCRONOS	MD	SMG 10	DIN14-DIN13

Materiali Lavorabili				
Cod.	Tipo materiale	Lavorabilità	Velocità di taglio Vc	Avanzamento al giro fn
		Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/giro)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 110	0.004 - 0.009
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		80 : 110	0.004 - 0.009
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		60 : 90	0.004 - 0.009
M01	Acciai inossidabili ferritici		40 : 60	0.003 - 0.008
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 60	0.003 - 0.008
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 60	0.003 - 0.008
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		90 : 120	0.004 - 0.009
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		90 : 120	0.004 - 0.009
N01	Leghe di alluminio trafilate		220 : 280	0.004 - 0.009
N02	Leghe di alluminio pressofuse		220 : 280	0.004 - 0.009
N03	Rame		200 : 250	0.004 - 0.009
N04	Ottone - Bronzo		200 : 250	0.004 - 0.009
N05	Ottone senza piombo		200 : 250	0.004 - 0.009
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.003 - 0.008
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 35	0.003 - 0.008
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.003 - 0.008
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.003 - 0.008
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-