



## FF2L090225

**Tipo:** Fresa a filettare

M	P	d1	d2	d3	l1	l2
0,9	0,23	0,65	3,00	0,33	39,00	3,00

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 110	0.004 - 0.009
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		80 : 110	0.004 - 0.009
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		60 : 90	0.004 - 0.009
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		40 : 60	0.003 - 0.008
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		40 : 60	0.003 - 0.008
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 60	0.003 - 0.008
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		-	-
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		90 : 120	0.004 - 0.009
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		90 : 120	0.004 - 0.009
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		220 : 280	0.004 - 0.009
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		220 : 280	0.004 - 0.009
<b>N03</b>	Rame		200 : 250	0.004 - 0.009
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		200 : 250	0.004 - 0.009
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		200 : 250	0.004 - 0.009
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.003 - 0.008
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 35	0.003 - 0.008
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.003 - 0.008
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.003 - 0.008
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-