



## FF2L500500

**Tipo:** Fresa a filettare

| M   | P   | d1   | d2   | d3   | l1    | l2    |
|-----|-----|------|------|------|-------|-------|
| 5.0 | 0.5 | 4,43 | 5,00 | 3,73 | 51,00 | 15,50 |

| Fori di lubrificazione | Taglio | Taglienti Z |
|------------------------|--------|-------------|
| No                     | Destro | 4           |

| 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<br>Parz. consigliato<br>Non consigliato                                 | (m/min)               | (mm/giro)              |
| <b>P01</b>           | Acciai non legati fino a 800 N/mm2                  |    | 80 : 110              | 0.050 - 0.100          |
| <b>P02</b>           | Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2  |    | 80 : 110              | 0.050 - 0.100          |
| <b>P03</b>           | Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2 |    | 60 : 90               | 0.050 - 0.100          |
| <b>M01</b>           | Acciai inossidabili ferritici                       |    | 40 : 60               | 0.030 - 0.05           |
| <b>M02</b>           | Acciai inossidabili martensitici                    |    | 40 : 60               | 0.030 - 0.05           |
| <b>M03</b>           | Acciai inossidabili martensitici - PH               |    | 40 : 60               | 0.030 - 0.05           |
| <b>M04</b>           | Acciai inossidabili austenitici                     |   | -                     | -                      |
| <b>K01</b>           | Ghisa grigia/lamellare                              |  | 90 : 120              | 0.050 - 0.100          |
| <b>K02</b>           | Ghisa sferoidale/nodulare                           |  | 90 : 120              | 0.050 - 0.100          |
| <b>N01</b>           | Leghe di alluminio trafilate                        |  | 220 : 280             | 0.050 - 0.100          |
| <b>N02</b>           | Leghe di alluminio pressofuse                       |  | 220 : 280             | 0.050 - 0.100          |
| <b>N03</b>           | Rame  |  | 200 : 250             | 0.050 - 0.100          |
| <b>N04</b>           | Ottone - Bronzo                                     |  | 200 : 250             | 0.050 - 0.100          |
| <b>N05</b>           | Ottone senza piombo                                 |  | 200 : 250             | 0.050 - 0.100          |
| <b>S01</b>           | Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)          |  | 30 : 50               | 0.02 - 0.04            |
| <b>S02</b>           | Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)                    |  | 15 : 35               | 0.02 - 0.04            |
| <b>S03</b>           | Leghe di Titanio (Grado 5)                          |  | 30 : 50               | 0.02 - 0.04            |
| <b>S04</b>           | Leghe di Cromo Cobalto                              |  | -                     | -                      |
| <b>H01</b>           | Acciai temprati fino a 55 HRC                       |  | 20 : 40               | 0.015 - 0.03           |
| <b>H02</b>           | Acciai temprati da 55 HRC                           |  | -                     | -                      |