

MS33000040


Tipo: Microfresa

$d1$	$d2$	$l1$	$l2$
0,40	3,00	39	1,20

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	30°	3

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	ALCRONOS	MD	SMG SP	TUSA

Materiali Lavorabili

Cod.	Tipo materiale	Lavorabilità	Velocità di taglio Vc	Avanzamento al giro fn
		Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/dente)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		60 : 90	0.004 - 0.009
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 90	0.004 - 0.009
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 60	0.004 - 0.009
M01	Acciai inossidabili ferritici		50 : 70	0.003 - 0.008
M02	Acciai inossidabili martensitici		50 : 70	0.003 - 0.008
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		50 : 70	0.003 - 0.008
M04	Acciai inossidabili austenitici		50 : 70	0.003 - 0.008
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		200 : 250	0.004 - 0.009
N02	Leghe di alluminio pressofuse		200 : 250	0.004 - 0.009
N03	Rame		140 : 180	0.004 - 0.009
N04	Ottone - Bronzo		140 : 180	0.004 - 0.009
N05	Ottone senza piombo		110 : 160	0.004 - 0.009
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.003 - 0.008
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 35	0.003 - 0.008
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.003 - 0.008
S04	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.003 - 0.008
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		25 : 35	0.002-0.004
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-