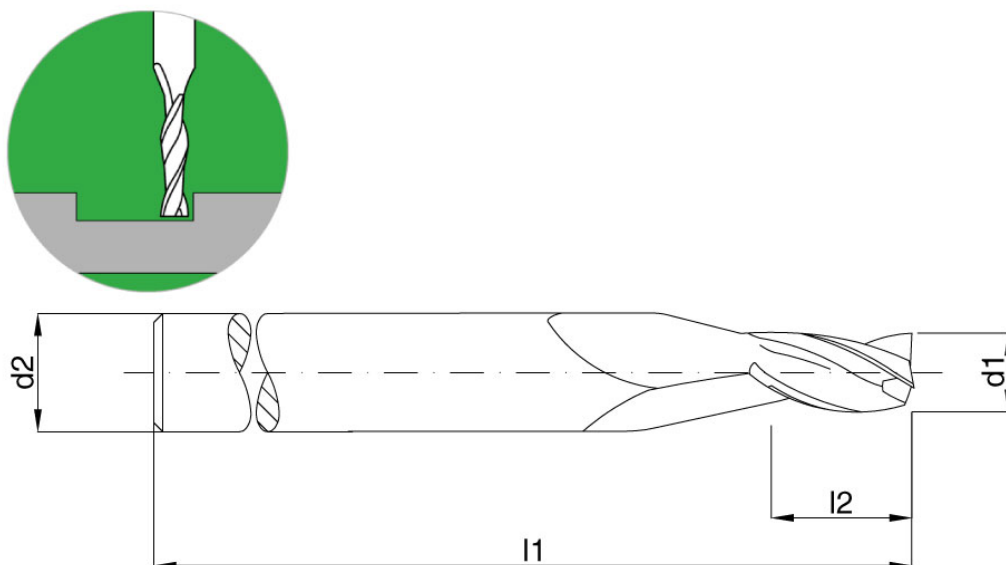




MS33000090

Tipo: Microfresa

d1	d2	l1	l2
0,90	3,00	39	2,70

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	0.008 - 0.020
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 90	0.008 - 0.020
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 60	0.008 - 0.020
M01	Acciai inossidabili ferritici		50 : 70	0.007 - 0.015
M02	Acciai inossidabili martensitici		50 : 70	0.007 - 0.015
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		50 : 70	0.007 - 0.015
M04	Acciai inossidabili austenitici		50 : 70	0.007 - 0.015
K01	Ghisa grigia/lamellare		90 : 120	0.008 - 0.025
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		90 : 120	0.008 - 0.025
N01	Leghe di alluminio trafilate		200 : 250	0.008 - 0.025
N02	Leghe di alluminio pressofuse		200 : 250	0.008 - 0.025
N03	Rame		140 : 180	0.008 - 0.025
N04	Ottone - Bronzo		140 : 180	0.008 - 0.025
N05	Ottone senza piombo		110 : 160	0.008 - 0.025
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.008 - 0.015
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 35	0.008 - 0.015
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.008 - 0.015
S04	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.008 - 0.015
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		25 : 35	0.003-0.005
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-