



## MS33000160

**Tipo:** Microfresa

<b>d1</b>	<b>d2</b>	<b>l1</b>	<b>l2</b>
1,60	3,00	39	4,80

<b>Fori di lubrificazione</b>	<b>Taglio</b>	<b>Angolo spirale</b>	<b>Taglienti Z</b>
No	Destro	30°	3

<b>Rivestito</b>	<b>Tipo rivestimento</b>	<b>Materiale</b>	<b>Tipo materiale</b>	<b>Norma</b>
Si	ALCRONOS	MD	SMG SP	TUSA

## Materiali Lavorabili

Cod.	Tipo materiale	Lavorabilità	Velocità di taglio Vc	Avanzamento al giro fn
		<b>Consigliato</b> <b>Parz. consigliato</b> <b>Non consigliato</b>	(m/min)	(mm/dente)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		60 : 90	0.015 - 0.030
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 90	0.015 - 0.030
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 60	0.015 - 0.030
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		50 : 70	0.010 - 0.030
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		50 : 70	0.010 - 0.030
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		50 : 70	0.010 - 0.030
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		50 : 70	0.010 - 0.030
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		90 : 120	0.020 - 0.040
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		90 : 120	0.020 - 0.040
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		200 : 250	0.020 - 0.040
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		200 : 250	0.020 - 0.040
<b>N03</b>	Rame		140 : 180	0.020 - 0.040
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		140 : 180	0.020 - 0.040
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		110 : 160	0.020 - 0.040
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.015 - 0.03
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 35	0.015 - 0.03
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.015 - 0.03
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.015 - 0.03
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		25 : 35	0.004-0.006
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-