



MS33000160

Tipo: Microfresa

d1	d2	l1	l2
1,60	3,00	39	4,80

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/mm ²	●	60 : 90	0.015 - 0.030
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm ² a 1100 N/mm ²	●	60 : 90	0.015 - 0.030
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm ² a 1400 N/mm ²	●	40 : 60	0.015 - 0.030
M01	Acciai inossidabili ferritici	●	50 : 70	0.010 - 0.030
M02	Acciai inossidabili martensitici	●	50 : 70	0.010 - 0.030
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH	●	50 : 70	0.010 - 0.030
M04	Acciai inossidabili austenitici	●	50 : 70	0.010 - 0.030
K01	Ghisa grigia/lamellare	●	90 : 120	0.020 - 0.040
K02	Ghisa sferoidale/nodulare	●	90 : 120	0.020 - 0.040
N01	Leghe di alluminio trafilate	●	200 : 250	0.020 - 0.040
N02	Leghe di alluminio pressofuse	●	200 : 250	0.020 - 0.040
N03	Rame	●	140 : 180	0.020 - 0.040
N04	Ottone - Bronzo	●	140 : 180	0.020 - 0.040
N05	Ottone senza piombo	●	110 : 160	0.020 - 0.040
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)	●	30 : 50	0.015 - 0.03
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)	●	25 : 35	0.015 - 0.03
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)	●	30 : 50	0.015 - 0.03
S04	Leghe di Cromo Cobalto	●	30 : 50	0.015 - 0.03
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC	●	25 : 35	0.004-0.006
H02	Acciai temprati da 55 HRC	●	-	-