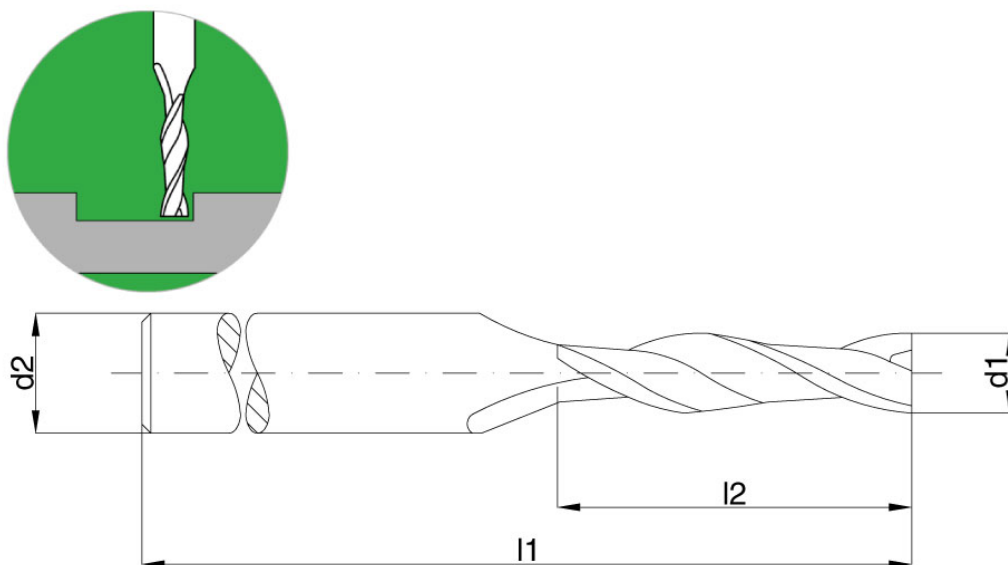




TTM2250100E

Tipo:

d1	d2	l1	l2
1,00	4,00	40	3,00

Fori di lubrificazione	Angolo spirale	Taglienti Z
No	30°	2

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/giro)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		45 : 75	0.008 - 0.020
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		40 : 70	0.008 - 0.020
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 70	0.008 - 0.020
M01	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.007 - 0.015
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.007 - 0.015
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.007 - 0.015
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0.007 - 0.015
K01	Ghisa grigia/lamellare		20 : 60	0.008 - 0.025
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		15 : 40	0.008 - 0.025
N01	Leghe di alluminio trafilate		100 : 300	0.008 - 0.025
N02	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 250	0.008 - 0.025
N03	Rame		60 : 120	0.008 - 0.025
N04	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.008 - 0.025
N05	Ottone senza piombo		80 : 140	0.008 - 0.025
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.008 - 0.015
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 25	0.008 - 0.015
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0.008 - 0.015
S04	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.008 - 0.015
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.003-0.005
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-