




## TTM2250200T01

**Tipo:** Microfresa torica

d1	d2	l1	l2	r
2,00	4,00	40	6,00	0,1

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		60 : 90	0.020 - 0.040
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 90	0.020 - 0.040
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 60	0.020 - 0.040
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		50 : 70	0.015 - 0.035
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		50 : 70	0.015 - 0.035
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		50 : 70	0.015 - 0.035
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		50 : 70	0.015 - 0.035
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		90 : 120	0.030 - 0.060
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		90 : 120	0.030 - 0.060
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		200 : 250	0.030 - 0.060
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		200 : 250	0.030 - 0.060
<b>N03</b>	Rame		140 : 180	0.030 - 0.060
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		140 : 180	0.030 - 0.060
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		110 : 160	0.030 - 0.060
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.025 - 0.045
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 35	0.025 - 0.045
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.025 - 0.045
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.025 - 0.045
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		25 : 35	0.005-0.008
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-