


TTM2250238E

Tipo: Microfresa

$d1$	$d2$	$l1$	$l2$
2,38	4,00	40	7,15

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	0.015 - 0.030
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		40 : 70	0.015 - 0.030
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 70	0.015 - 0.030
M01	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.010 - 0.030
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.010 - 0.030
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.010 - 0.030
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0.010 - 0.030
K01	Ghisa grigia/lamellare		20 : 60	0.020 - 0.040
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		15 : 40	0.020 - 0.040
N01	Leghe di alluminio trafilate		100 : 300	0.020 - 0.040
N02	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 250	0.020 - 0.040
N03	Rame		60 : 120	0.020 - 0.040
N04	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.020 - 0.040
N05	Ottone senza piombo		80 : 140	0.020 - 0.040
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.015 - 0.03
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 25	0.015 - 0.03
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0.015 - 0.03
S04	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.015 - 0.03
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.004-0.006
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-