


## TTM2250350E

**Tipo:** Microfresa

| $d1$ | $d2$ | $l1$ | $l2$  |
|------|------|------|-------|
| 3,50 | 6,00 | 50   | 10,50 |

| 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<br>Parz. consigliato<br>Non consigliato                                 | (m/min)               | (mm/giro)              |
| <b>P01</b>           | Acciai non legati fino a 800 N/mm2                  |    | 45 : 75               | 0.020 - 0.040          |
| <b>P02</b>           | Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2  |    | 40 : 70               | 0.020 - 0.040          |
| <b>P03</b>           | Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2 |    | 35 : 70               | 0.020 - 0.040          |
| <b>M01</b>           | Acciai inossidabili ferritici                       |    | 30 : 50               | 0.015 - 0.035          |
| <b>M02</b>           | Acciai inossidabili martensitici                    |    | 30 : 50               | 0.015 - 0.035          |
| <b>M03</b>           | Acciai inossidabili martensitici - PH               |    | 30 : 50               | 0.015 - 0.035          |
| <b>M04</b>           | Acciai inossidabili austenitici                     |   | 20 : 40               | 0.015 - 0.035          |
| <b>K01</b>           | Ghisa grigia/lamellare                              |  | 20 : 60               | 0.030 - 0.060          |
| <b>K02</b>           | Ghisa sferoidale/nodulare                           |  | 15 : 40               | 0.030 - 0.060          |
| <b>N01</b>           | Leghe di alluminio trafilate                        |  | 100 : 300             | 0.030 - 0.060          |
| <b>N02</b>           | Leghe di alluminio pressofuse                       |  | 80 : 250              | 0.030 - 0.060          |
| <b>N03</b>           | Rame  |  | 60 : 120              | 0.030 - 0.060          |
| <b>N04</b>           | Ottone - Bronzo                                     |  | 80 : 140              | 0.030 - 0.060          |
| <b>N05</b>           | Ottone senza piombo                                 |  | 80 : 140              | 0.030 - 0.060          |
| <b>S01</b>           | Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)          |  | 15 : 25               | 0.025 - 0.045          |
| <b>S02</b>           | Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)                    |  | 15 : 25               | 0.025 - 0.045          |
| <b>S03</b>           | Leghe di Titanio (Grado 5)                          |  | 15 : 30               | 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                       |  | 20 : 40               | 0.005-0.008            |
| <b>H02</b>           | Acciai temprati da 55 HRC                           |  | -                     | -                      |