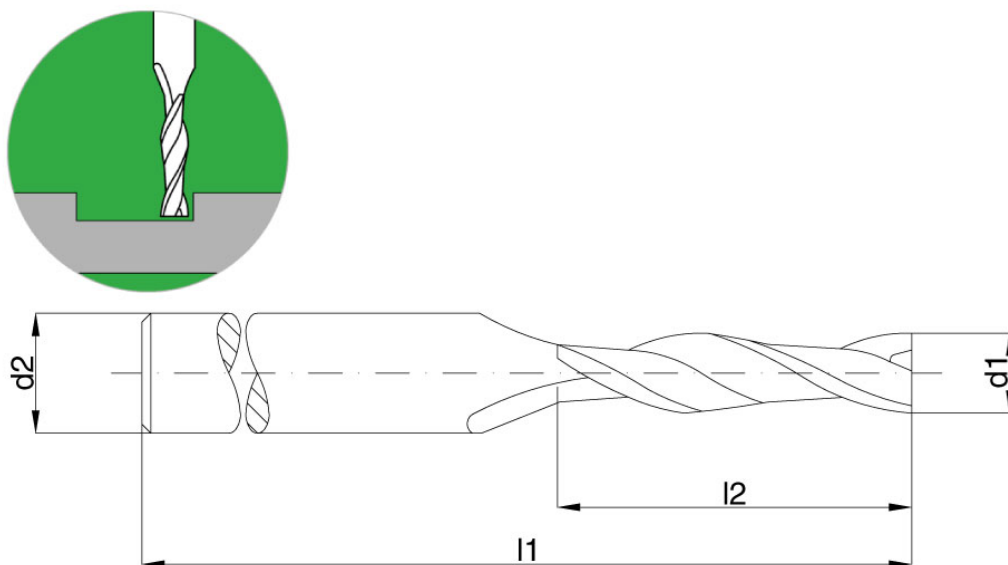




TTM2250476E

Tipo: Microfresa

d1	d2	l1	l2
4,76	6,00	50	14,30

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	0.020 - 0.040
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		40 : 70	0.020 - 0.040
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 70	0.020 - 0.040
M01	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.015 - 0.035
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.015 - 0.035
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.015 - 0.035
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0.015 - 0.035
K01	Ghisa grigia/lamellare		20 : 60	0.030 - 0.060
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		15 : 40	0.030 - 0.060
N01	Leghe di alluminio trafilate		100 : 300	0.030 - 0.060
N02	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 250	0.030 - 0.060
N03	Rame		60 : 120	0.030 - 0.060
N04	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.030 - 0.060
N05	Ottone senza piombo		80 : 140	0.030 - 0.060
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.025 - 0.045
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 25	0.025 - 0.045
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0.025 - 0.045
S04	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.025 - 0.045
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.005-0.008
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-