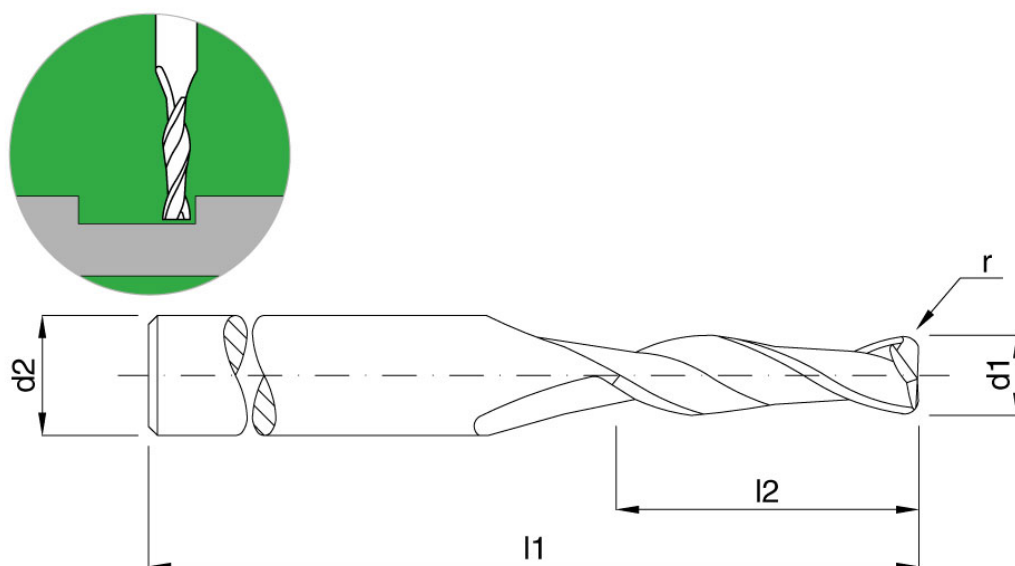




## TTM2250600T10

**Tipo:** Microfresa torica

| d1   | d2   | l1 | l2    | r   |
|------|------|----|-------|-----|
| 6,00 | 6,00 | 50 | 18,00 | 1,0 |

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