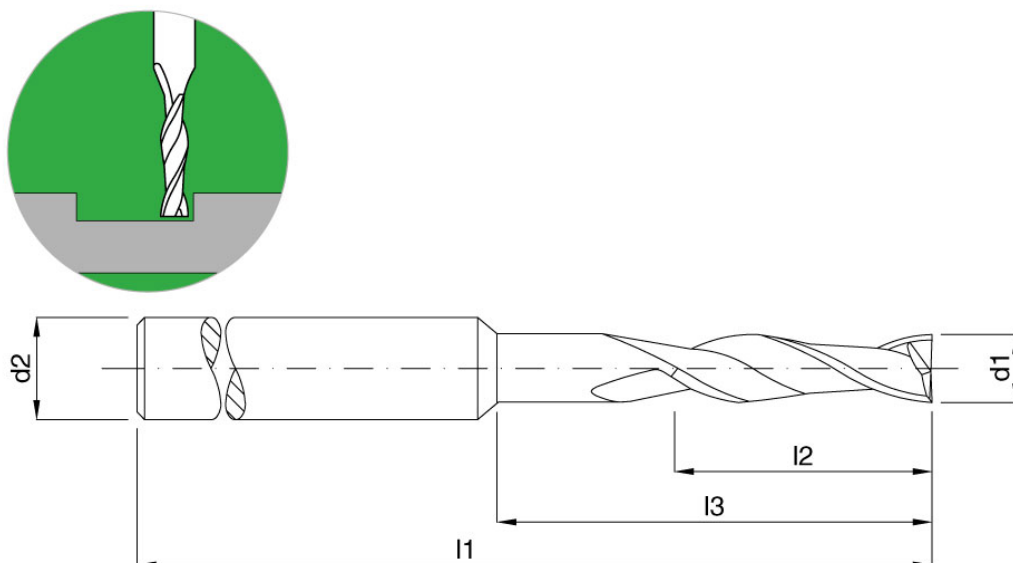




TTM2500238E

Tipo: Microfresa

d1	d2	l1	l2	l3
2,38	4,00	40	7,15	12,00

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		60 : 90	0.015 - 0.030
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 90	0.015 - 0.030
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 60	0.015 - 0.030
M01	Acciai inossidabili ferritici		50 : 70	0.010 - 0.030
M02	Acciai inossidabili martensitici		50 : 70	0.010 - 0.030
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		50 : 70	0.010 - 0.030
M04	Acciai inossidabili austenitici		50 : 70	0.010 - 0.030
K01	Ghisa grigia/lamellare		90 : 120	0.020 - 0.040
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		90 : 120	0.020 - 0.040
N01	Leghe di alluminio trafilate		200 : 250	0.020 - 0.040
N02	Leghe di alluminio pressofuse		200 : 250	0.020 - 0.040
N03	Rame		140 : 180	0.020 - 0.040
N04	Ottone - Bronzo		140 : 180	0.020 - 0.040
N05	Ottone senza piombo		110 : 160	0.020 - 0.040
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.015 - 0.030
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 35	0.015 - 0.030
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.015 - 0.030
S04	Leghe di Cromo Cobalto		30 : 50	0.015 - 0.030
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		25 : 35	0.004-0.006
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-