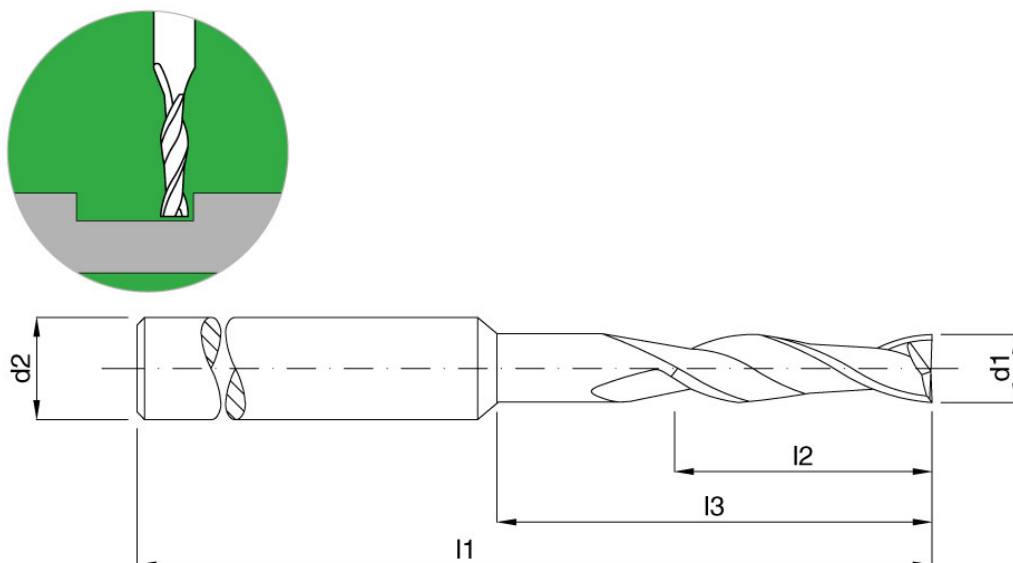




TTM2500476E

Tipo: Microfresa

d1	d2	l1	l2	l3
4,76	6,00	50	14,30	24,00

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	0.020 - 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		-	-