



## TTM3250100E

**Tipo:** Microfresa

d1	d2	l1	l2
1,00	4,00	40	3,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	30°	3

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		90	0,005
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		90	0,005
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		90	0,004
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		90	0,004
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		90	0,004
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		90	0,004
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		90	0,004
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		90	0,004
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		90	0,004
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		100	0,010
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		100	0,010
<b>N03</b>	Rame		100	0,010
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		100	0,010
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		100	0,010
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0,004
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		80	0,003
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		80	0,003
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		60	0,004
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-