



TTM3250180E

Tipo: Microfresa

d1	d2	l1	l2
1,80	4,00	40	5,40

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