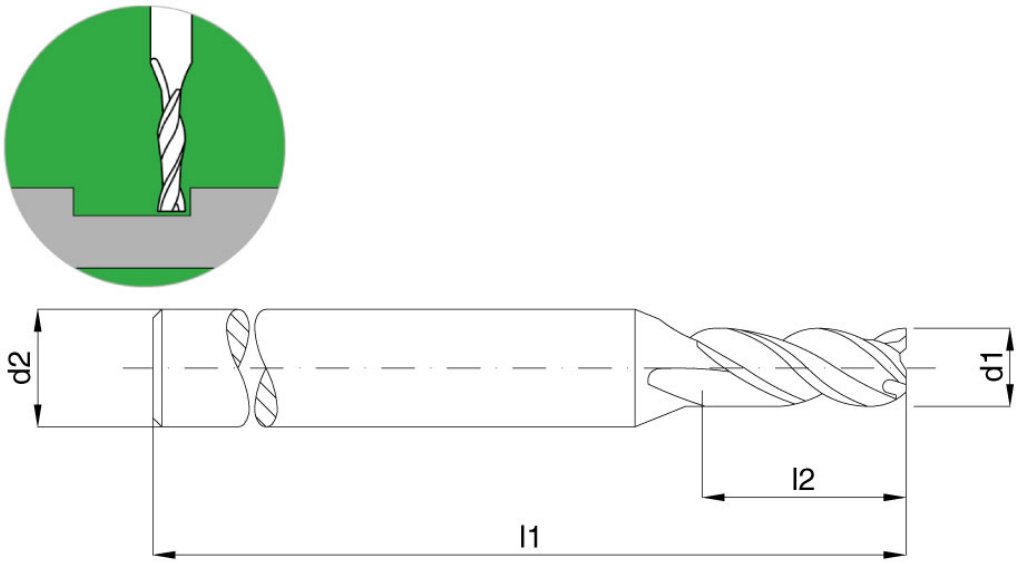

TTM3250238E

Tipo: Microfresa

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

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		100	0,007
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		100	0,007
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		100	0,006
M01	Acciai inossidabili ferritici		100	0,005
M02	Acciai inossidabili martensitici		100	0,005
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		100	0,005
M04	Acciai inossidabili austenitici		100	0,005
K01	Ghisa grigia/lamellare		100	0,006
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		100	0,006
N01	Leghe di alluminio trafilate		120	0,016
N02	Leghe di alluminio pressofuse		120	0,016
N03	Rame		120	0,016
N04	Ottone - Bronzo		120	0,016
N05	Ottone senza piombo		120	0,016
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		45	0,005
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		90	0,005
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		90	0,005
S04	Leghe di Cromo Cobalto		70	0,005
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-