



TTM3250476E

Tipo: Microfresa

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

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		120	0,013
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		120	0,014
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		120	0,012
M01	Acciai inossidabili ferritici		120	0,010
M02	Acciai inossidabili martensitici		120	0,010
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		120	0,010
M04	Acciai inossidabili austenitici		120	0,010
K01	Ghisa grigia/lamellare		120	0,012
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		120	0,012
N01	Leghe di alluminio trafilate		140	0,035
N02	Leghe di alluminio pressofuse		140	0,035
N03	Rame		140	0,035
N04	Ottone - Bronzo		140	0,035
N05	Ottone senza piombo		140	0,035
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		50	0,010
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		100	0,010
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		100	0,010
S04	Leghe di Cromo Cobalto		80	0,010
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-