



## TTM3250556E

**Tipo:** Microfresa

d1	d2	l1	l2
5,56	6,00	50	16,70

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