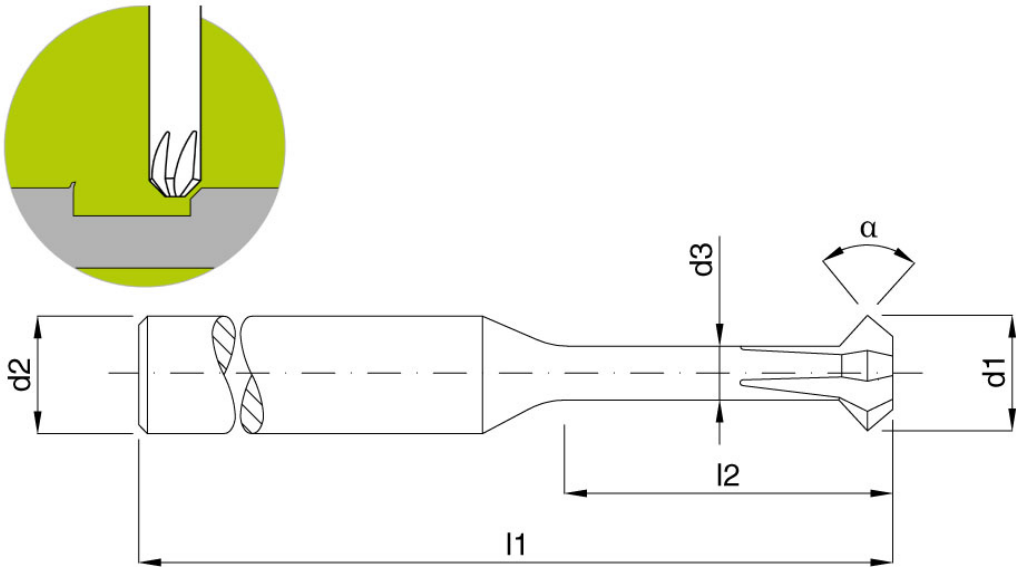

TTMCD90015

Tipo: Smussatore doppio 90°

d1	d2	d3	l1
1,40	4,00	0,70	50

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	90°	10°	5

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	ALCRONOS	MD	SMG 10	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	0.03
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		100	0.02
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		80	0.05
M01	Acciai inossidabili ferritici		50	0.01
M02	Acciai inossidabili martensitici		80	0.015
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		-	-
M04	Acciai inossidabili austenitici		50	0,015
K01	Ghisa grigia/lamellare		60	0.015
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60	0.015
N01	Leghe di alluminio trafilate		200	0.03
N02	Leghe di alluminio pressofuse		200	0.03
N03	Rame		40	0.02
N04	Ottone - Bronzo		200	0.03
N05	Ottone senza piombo		40	0.02
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0.02
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		40	0.02
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		40	0.02
S04	Leghe di Cromo Cobalto		50	0,015
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		60	0.015
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-