



## TTMCR90030

**Tipo:** Smussatore a sfera

d1	d2	r	l1	l2
3,00	4,00	1,50	64	64

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	10°	3

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		120	0,040
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		100	0,0300
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		80	0,0300
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		50	0,0300
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		80	0,0300
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		-	-
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		50	0,0300
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		60	0,0300
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		60	0,0300
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		200	0,040
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		200	0,040
<b>N03</b>	Rame		40	0,030
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		200	0,040
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		40	0,040
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		40	0,030
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		40	0,030
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		40	0,030
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		50	0,0300
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		60	0,020
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-