



TWF500030

Tipo: Fresa Torx

d1	d2	d3	l1	l2	l3
0,30	3,00	0,28	39	0,45	1,50

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	33°	3

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	TISINOS	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		-	-
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		-	-
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		-	-
M01	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.001 - 0.003
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.001 - 0.003
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.001 - 0.003
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		-	-
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		-	-
N01	Leghe di alluminio trafilate		-	-
N02	Leghe di alluminio pressofuse		-	-
N03	Rame		-	-
N04	Ottone - Bronzo		-	-
N05	Ottone senza piombo		-	-
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		30 : 50	0.003 - 0.006
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		30 : 50	0.001 - 0.003
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0.001 - 0.003
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-