



## MS40200245

| d1   | d2   | l1 | l2    |
|------|------|----|-------|
| 2,45 | 2,45 | 57 | 14,00 |

| Fori di lubrificazione | Taglio | Angolo punta | Angolo spirale | Taglienti Z |
|------------------------|--------|--------------|----------------|-------------|
| No                     | Destro | -            | -              | 4           |

| Rivestito | Tipo rivestimento | Materiale | Tipo materiale | Norma           |
|-----------|-------------------|-----------|----------------|-----------------|
| No        | -                 | MD        | SMG 10         | Similar DIN 212 |

| Materiali Lavorabili |                                                     |                                                                                     |                       |                        |
|----------------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| Cod.                 | Tipo materiale                                      | Lavorabilità                                                                        | Velocità di taglio Vc | Avanzamento al giro fn |
|                      |                                                     | Consigliato<br>Parz. consigliato<br>Non consigliato                                 | (m/min)               | (mm/giro)              |
| P01                  | Acciai non legati fino a 800 N/mm2                  |    | 15 : 22               | 0,08 - 0,12            |
| P02                  | Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2  |    | 10 : 18               | 0,06 - 0,10            |
| P03                  | Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2 |    | 5 : 12                | 0,02 - 0,04            |
| M01                  | Acciai inossidabili ferritici                       |    | 5 : 12                | 0,02 - 0,04            |
| M02                  | Acciai inossidabili martensitici                    |    | 5 : 12                | 0,02 - 0,04            |
| M03                  | Acciai inossidabili martensitici - PH               |    | 5 : 12                | 0,02 - 0,04            |
| M04                  | Acciai inossidabili austenitici                     |    | 5 : 12                | 0,02 - 0,04            |
| K01                  | Ghisa grigia/lamellare                              |   | 8 : 14                | 0,10 - 0,20            |
| K02                  | Ghisa sferoidale/nodulare                           |  | 8 : 14                | 0,08 - 0,16            |
| N01                  | Leghe di alluminio trafilate                        |  | 20 : 35               | 0,12 - 0,20            |
| N02                  | Leghe di alluminio pressofuse                       |  | 15 : 25               | 0,10 - 0,18            |
| N03                  | Rame                                                |  | 15 : 40               | 0,08 - 0,18            |
| N04                  | Ottone - Bronzo                                     |  | 15 : 40               | 0,08 - 0,18            |
| N05                  | Ottone senza piombo                                 |  | 12 : 35               | 0,10 - 0,18            |
| S01                  | Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)          |  | 5 : 10                | 0,02 - 0,04            |
| S02                  | Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)                    |  | 6 : 10                | 0,04 - 0,08            |
| S03                  | Leghe di Titanio (Grado 5)                          |  | 6 : 10                | 0,04 - 0,08            |
| S04                  | Leghe di Cromo Cobalto                              |  | 6 : 10                | 0,02 - 0,04            |
| H01                  | Acciai temprati fino a 55 HRC                       |  | 5 : 10                | 0,01 - 0,03            |
| H02                  | Acciai temprati da 55 HRC                           |  | -                     | -                      |