



## MS40200900

d1	d2	l1	l2
9,00	9,00	125	36,00

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 Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/giro)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		15 : 22	0,14 - 0,22
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		10 : 18	0,10 - 0,18
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		5 : 12	0,04 - 0,08
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		5 : 12	0,04 - 0,08
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		5 : 12	0,04 - 0,08
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		5 : 12	0,04 - 0,08
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		5 : 12	0,04 - 0,08
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		8 : 14	0,20 - 0,30
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		8 : 14	0,16 - 0,25
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		20 : 35	0,22 - 0,32
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		15 : 25	0,15 - 0,25
<b>N03</b>	Rame		15 : 40	0,12 - 0,25
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		15 : 40	0,12 - 0,25
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		12 : 35	0,15 - 0,25
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		5 : 10	0,04 - 0,08
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		6 : 10	0,05 - 0,10
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		6 : 10	0,05 - 0,10
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		6 : 10	0,04 - 0,08
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		5 : 10	0,03 - 0,08
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-