



MS40201600

d1	d2	l1	l2
16,00	16,00	170	52,00

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)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		15 : 22	0,20 - 0,30
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		10 : 18	0,16 - 0,25
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		5 : 12	0,05 - 0,10
M01	Acciai inossidabili ferritici		5 : 12	0,05 - 0,10
M02	Acciai inossidabili martensitici		5 : 12	0,05 - 0,10
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		5 : 12	0,05 - 0,10
M04	Acciai inossidabili austenitici		5 : 12	0,05 - 0,10
K01	Ghisa grigia/lamellare		8 : 14	0,24 - 0,35
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		8 : 14	0,20 - 0,30
N01	Leghe di alluminio trafilate		20 : 35	0,25 - 0,40
N02	Leghe di alluminio pressofuse		15 : 25	0,20 - 0,30
N03	Rame		15 : 40	0,15 - 0,28
N04	Ottone - Bronzo		15 : 40	0,15 - 0,28
N05	Ottone senza piombo		12 : 35	0,20 - 0,30
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		5 : 10	0,05 - 0,10
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		6 : 10	0,07 - 0,12
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		6 : 10	0,07 - 0,12
S04	Leghe di Cromo Cobalto		6 : 10	0,05 - 0,10
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		5 : 10	0,04 - 0,10
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-