



MTB1030032

Tipo: Punta pre foro per frese a filettare

d1	d2	l1	l2
0,32	3,00	38	1,80

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	130°	35°	2

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		6 : 12	0.004 - 0.008
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		6 : 12	0.004 - 0.008
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		6 : 12	0.004 - 0.008
M01	Acciai inossidabili ferritici		4 : 9	0.002 - 0.005
M02	Acciai inossidabili martensitici		4 : 9	0.002 - 0.005
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		3 : 6	0.002 - 0.005
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		6 : 12	0.004 - 0.008
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		6 : 12	0.004 - 0.008
N01	Leghe di alluminio trafilate		7 : 19	0.003 - 0.006
N02	Leghe di alluminio pressofuse		6 : 15	0.003 - 0.006
N03	Rame		7 : 18	0.003 - 0.006
N04	Ottone - Bronzo		6 : 15	0.003 - 0.006
N05	Ottone senza piombo		6 : 15	0.003 - 0.006
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		5 : 9	0.003 - 0.006
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		5 : 9	0.003 - 0.006
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		3 : 6	0.002 - 0.005
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		3 : 6	0.002 - 0.005
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-