



MTB1030082

Tipo: Punta pre foro per frese a filettare

d1	d2	l1	l2
0,82	3,00	38	5,00

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		12 : 35	0.008 - 0.015
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		12 : 35	0.008 - 0.015
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		12 : 35	0.008 - 0.015
M01	Acciai inossidabili ferritici		9 : 25	0.005 - 0.012
M02	Acciai inossidabili martensitici		9 : 25	0.005 - 0.012
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		6 : 20	0.004 - 0.009
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		12 : 35	0.008 - 0.015
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		12 : 35	0.008 - 0.015
N01	Leghe di alluminio trafilate		19 : 45	0.006 - 0.012
N02	Leghe di alluminio pressofuse		15 : 35	0.006 - 0.012
N03	Rame		18 : 40	0.006 - 0.012
N04	Ottone - Bronzo		15 : 35	0.006 - 0.012
N05	Ottone senza piombo		15 : 35	0.006 - 0.012
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		9 : 18	0.006 - 0.012
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		9 : 18	0.006 - 0.012
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		6 : 12	0.005 - 0.009
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		6 : 12	0.005 - 0.009
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-