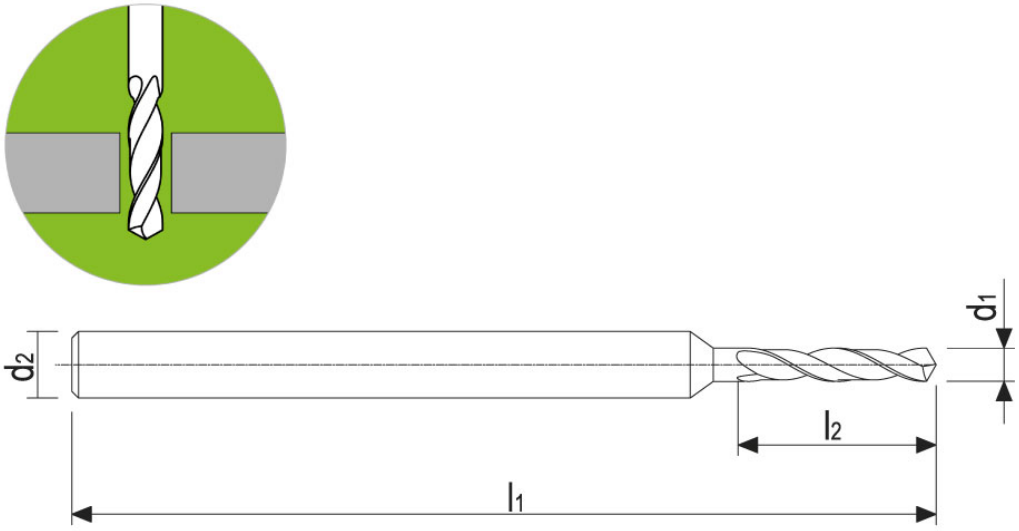

MTB1030265

Tipo: Punta pre foro per frese a filettare

d1	d2	l1	l2
2,65	3,00	38	14,00

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		35 : 60	0.015 - 0.030
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		35 : 60	0.015 - 0.030
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 60	0.015 - 0.030
M01	Acciai inossidabili ferritici		25 : 50	0.012 - 0.024
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0.012 - 0.024
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 35	0.009 - 0.022
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		35 : 60	0.015 - 0.030
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		35 : 60	0.015 - 0.030
N01	Leghe di alluminio trafilate		45 : 80	0.012 - 0.024
N02	Leghe di alluminio pressofuse		35 : 65	0.012 - 0.024
N03	Rame		40 : 70	0.012 - 0.024
N04	Ottone - Bronzo		35 : 65	0.012 - 0.024
N05	Ottone senza piombo		35 : 65	0.012 - 0.024
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		18 : 35	0.012 - 0.024
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		18 : 35	0.012 - 0.024
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		12 : 20	0.009 - 0.015
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		12 : 20	0.009 - 0.015
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-