









## 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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		35 : 60	0.015 - 0.030
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		35 : 60	0.015 - 0.030
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 60	0.015 - 0.030
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		25 : 50	0.012 - 0.024
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0.012 - 0.024
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 35	0.009 - 0.022
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		-	-
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		35 : 60	0.015 - 0.030
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		35 : 60	0.015 - 0.030
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		45 : 80	0.012 - 0.024
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		35 : 65	0.012 - 0.024
<b>N03</b>	Rame		40 : 70	0.012 - 0.024
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		35 : 65	0.012 - 0.024
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		35 : 65	0.012 - 0.024
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		18 : 35	0.012 - 0.024
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		18 : 35	0.012 - 0.024
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		12 : 20	0.009 - 0.015
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		12 : 20	0.009 - 0.015
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-