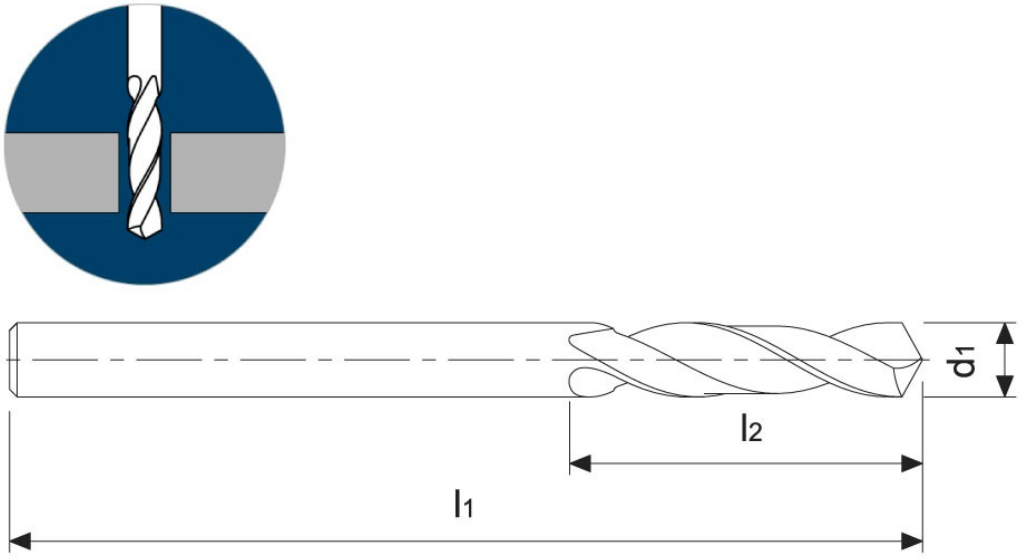

MTB2500340

Tipo: Elicoidale corta

d1	d2	l1	l2
3,40	3,40	52	20,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	118°	25°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
No	-	MD	SMG 10	DIN 6539

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		40 : 60	0,01 - 0,03
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,01 - 0,02
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		20 : 40	0,01 - 0,02
M01	Acciai inossidabili ferritici		15 : 30	0,01 - 0,02
M02	Acciai inossidabili martensitici		15 : 30	0,01 - 0,02
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		15 : 30	0,01 - 0,02
M04	Acciai inossidabili austenitici		15 : 30	0,01 - 0,02
K01	Ghisa grigia/lamellare		30 : 50	0,03 - 0,04
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 50	0,03 - 0,04
N01	Leghe di alluminio trafilate		60 : 100	0,04 - 0,07
N02	Leghe di alluminio pressofuse		50 : 80	0,02 - 0,05
N03	Rame		30 : 60	0,04 - 0,07
N04	Ottone - Bronzo		40 : 70	0,04 - 0,07
N05	Ottone senza piombo		30 : 60	0,04 - 0,07
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		-	-
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		-	-
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-