



## MTB2501800

**Tipo:** Elicoidale corta

d1	d2	l1	l2
18,00	11,60	123	62,00

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		40 : 60	0,12 - 0,15
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,08 - 0,10
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		20 : 40	0,08 - 0,10
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		15 : 30	0,10 - 0,12
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		15 : 30	0,10 - 0,12
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		15 : 30	0,10 - 0,12
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		15 : 30	0,10 - 0,12
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		30 : 50	0,14 - 0,18
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 50	0,14 - 0,18
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		60 : 100	0,16 - 0,20
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		50 : 80	0,12 - 0,14
<b>N03</b>	Rame		30 : 60	0,16 - 0,20
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		40 : 70	0,16 - 0,20
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		30 : 60	0,16 - 0,20
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		-	-
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		-	-
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-