



MTB2531150

Tipo: Elicoidale a 3 eliche

d1	d2	l1	l2
11,50	11,50	95	47,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	130°	30°	3

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	0,10 - 0,20
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		-	-
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		-	-
M01	Acciai inossidabili ferritici		-	-
M02	Acciai inossidabili martensitici		-	-
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		-	-
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		60 : 100	-
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		50 : 80	0,09 - 0,15
N01	Leghe di alluminio trafilate		70 : 150	0,10 - 0,20
N02	Leghe di alluminio pressofuse		70 : 150	0,10 - 0,20
N03	Rame		50 : 80	0,10 - 0,20
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,10 - 0,20
N05	Ottone senza piombo		50 : 80	0,08 - 0,17
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,07 - 0,10
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 40	0,07 - 0,10
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-