



MTB25N0266

Tipo: Elicoidale corta

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|------|------|----|-------|
| 2,66 | 2,66 | 45 | 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 | 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 |  | 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 | 0,008 - 0,017 |
| M01 | Acciai inossidabili ferritici |  | 15 : 30 | 0,005 - 0,015 |
| M02 | Acciai inossidabili martensitici |  | 15 : 30 | 0,005 - 0,015 |
| M03 | Acciai inossidabili martensitici - PH |  | 15 : 30 | 0,005 - 0,015 |
| M04 | Acciai inossidabili austenitici |  | 15 : 30 | 0,005 - 0,015 |
| K01 | Ghisa grigia/lamellare |  | 30 : 50 | 0,01 - 0,03 |
| K02 | Ghisa sferoidale/nodulare |  | 30 : 50 | 0,01 - 0,03 |
| N01 | Leghe di alluminio trafilate |  | 60 : 100 | 0,03 - 0,06 |
| N02 | Leghe di alluminio pressofuse |  | 50 : 80 | 0,01 - 0,04 |
| N03 | Rame |  | 30 : 60 | 0,03 - 0,06 |
| N04 | Ottone - Bronzo |  | 40 : 70 | 0,03 - 0,06 |
| N05 | Ottone senza piombo |  | 30 : 60 | 0,03 - 0,06 |
| 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 |  | - | - |