



MTB3301100


Tipo: Elicoidale 30°

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

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	118°	30°	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	0,05 - 0,08
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,03 - 0,06
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		-	-
M01	Acciai inossidabili ferritici		15 : 30	0,04 - 0,08
M02	Acciai inossidabili martensitici		15 : 30	0,04 - 0,08
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		15 :30	0,04 - 0,08
M04	Acciai inossidabili austenitici		15 : 30	0,04 - 0,08
K01	Ghisa grigia/lamellare		30 : 50	0,06 - 0,09
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 50	0,06 - 0,09
N01	Leghe di alluminio trafilate		60 : 100	0,08 - 0,13
N02	Leghe di alluminio pressofuse		50 : 80	0,06- 0,09
N03	Rame		30 : 60	0,08 - 0,13
N04	Ottone - Bronzo		40 : 70	0,08 - 0,13
N05	Ottone senza piombo		30 : 60	0,08 - 0,13
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		30 : 50	0,01 - 0,02
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0,01 - 0,02
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-