






MTB4101200

Tipo: Da centro 90°

d1	d2	l1	l2
12,00	12,00	70	27,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	90°	18°	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	0,14 - 0,25
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,09 - 0,15
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		-	-
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,07 - 0,12
M02	Acciai inossidabili martensitici		20 : 40	0,07 - 0,12
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 40	0,07 - 0,12
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0,07 - 0,12
K01	Ghisa grigia/lamellare		50 : 80	0,07 - 0,12
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 60	0,07 - 0,12
N01	Leghe di alluminio trafilate		70 : 100	0,12 - 0,25
N02	Leghe di alluminio pressofuse		70 : 100	0,12 - 0,25
N03	Rame		40 : 80	0,12 - 0,25
N04	Ottone - Bronzo		40 : 80	0,12 - 0,25
N05	Ottone senza piombo		30 : 70	0,14 - 0,25
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 50	0,07 - 0,12
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		25 : 50	0,07 - 0,12
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-