



MTB4400200

Tipo: Microcentrino 90°

d1	d2	l1	l2
2,00	2,00	28	

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	90°	0°	2

Materiali Lavorabili				
Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	TiAIN	MD	SMG 10	TUSA

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	0,003 - 0,01
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,003 - 0,01
M02	Acciai inossidabili martensitici		20 : 40	0,003 - 0,01
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 40	0,003 - 0,01
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0,003 - 0,01
K01	Ghisa grigia/lamellare		50 : 80	0,01 - 0,02
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 60	0,01 - 0,02
N01	Leghe di alluminio trafilate		70 : 100	0,015 - 0,040
N02	Leghe di alluminio pressofuse		70 : 100	0,01 - 0,03
N03	Rame		40 : 80	0,015 - 0,040
N04	Ottone - Bronzo		40 : 80	0,015 - 0,040
N05	Ottone senza piombo		30 : 70	0,01 - 0,03
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,003 - 0,007
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		25 : 50	0,005 - 0,01
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 40	0,005 - 0,01
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,003 - 0,007
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,003 - 0,007
H02	Acciai temprati da 55 HRC		20 : 40	0,002 - 0,005