



TA80300042

Tipo: Punta centesimale senza canalini per acciaio

d1	d2	l1	l2	l3
0,42	3,00	38	2,00	2,20

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	130°	35°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	ALCRONOS	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		5 : 12	0.003-0.008
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		4 : 9	0.002-0.007
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		4 : 7	0.002-0.006
M01	Acciai inossidabili ferritici		4 : 9	0.002-0.005
M02	Acciai inossidabili martensitici		3 : 8	0.002-0.004
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		3 : 8	0.002-0.004
M04	Acciai inossidabili austenitici		3 : 8	0.002-0.004
K01	Ghisa grigia/lamellare		5 : 12	0.003-0.008
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		4 : 10	0.002-0.007
N01	Leghe di alluminio trafilate		6 : 19	0.002-0.006
N02	Leghe di alluminio pressofuse		6 : 17	0.003-0.007
N03	Rame		6 : 15	0.003-0.006
N04	Ottone - Bronzo		6 : 15	0.002-0.005
N05	Ottone senza piombo		7 : 18	0.003-0.006
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		3 : 7	0.002-0.006
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		5 : 8	0.002-0.004
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		5 : 8	0.002-0.004
S04	Leghe di Cromo Cobalto		3 : 7	0.002-0.004
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		3 : 7	0.002-0.004
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-