



TA80300067

Tipo: Punta centesimale senza canalini per acciaio

d1	d2	l1	l2	l3
0,67	3,00	38	5,00	5,50

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		12 : 35	0.007-0.015
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		9 : 28	0.006-0.0014
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		7 : 23	0.005-0.013
M01	Acciai inossidabili ferritici		9 : 28	0.004-0.011
M02	Acciai inossidabili martensitici		8 : 20	0.003-0.009
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		8 : 20	0.003-0.009
M04	Acciai inossidabili austenitici		8 : 20	0.003-0.009
K01	Ghisa grigia/lamellare		12 : 35	0.005-0.0013
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		10 : 30	0.006-0.014
N01	Leghe di alluminio trafilate		19 : 45	0.05-0.013
N02	Leghe di alluminio pressofuse		17 : 45	0.006-0.015
N03	Rame		15 : 35	0.006-0.013
N04	Ottone - Bronzo		15 : 35	0.004-0.010
N05	Ottone senza piombo		18 : 40	0.005-0.013
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		7 : 23	0.005-0.013
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		8 : 18	0.003-0.007
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		8 : 18	0.003-0.007
S04	Leghe di Cromo Cobalto		7 : 12	0.003-0.007
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		7 : 12	0.003-0.007
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-