






## TA80300083

**Tipo:** Punta centesimale senza canalini per acciaio

d1	d2	l1	l2	l3
0,83	3,00	38	6,50	7,20

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		12 : 35	0.007-0.015
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		9 : 28	0.006-0.0014
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		7 : 23	0.005-0.013
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		9 : 28	0.004-0.011
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		8 : 20	0.003-0.009
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		8 : 20	0.003-0.009
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		8 : 20	0.003-0.009
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		12 : 35	0.005-0.0013
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		10 : 30	0.006-0.014
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		19 : 45	0.05-0.013
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		17 : 45	0.006-0.015
<b>N03</b>	Rame		15 : 35	0.006-0.013
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		15 : 35	0.004-0.010
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		18 : 40	0.005-0.013
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		7 : 23	0.005-0.013
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		8 : 18	0.003-0.007
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		8 : 18	0.003-0.007
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		7 : 12	0.003-0.007
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		7 : 12	0.003-0.007
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-