



TA80300123

Tipo: Punta centesimale senza canalini per acciaio

d1	d2	l1	l2	l3
1,23	3,00	38	10,00	11,00

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		35 : 65	0.014-0.025
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		28 : 55	0.012-0.023
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		23 : 50	0.011-0.020
M01	Acciai inossidabili ferritici		28 : 55	0.010-0.018
M02	Acciai inossidabili martensitici		20 : 35	0.008-0.016
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 35	0.008-0.016
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 35	0.008-0.016
K01	Ghisa grigia/lamellare		35 : 65	0.017-0.025
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 55	0.012-0.022
N01	Leghe di alluminio trafilate		45 : 80	0.012-0.020
N02	Leghe di alluminio pressofuse		45 : 70	0.014-0.022
N03	Rame		35 : 65	0.012-0.020
N04	Ottone - Bronzo		35 : 65	0.009-0.016
N05	Ottone senza piombo		40 : 70	0.012-0.020
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		23 : 50	0.012-0.020
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		18 : 35	0.006-0.011
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		18 : 35	0.006-0.011
S04	Leghe di Cromo Cobalto		12 : 20	0.006-0.011
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		12 : 20	0.006-0.011
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-