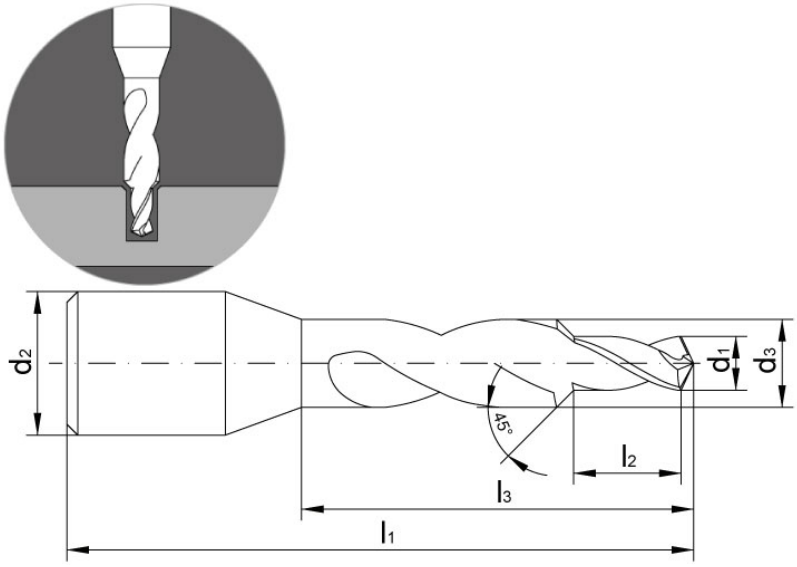

MTB2700480E

Typ: Punta pilota ad alte prestazioni con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
4,80	6,00	6,00	75	9,60	-

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	130°	Variable	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	Alcrona	Hartmetall	SMG SP	TUSA

Bearbeitende Materialien				
Cod.	**Materialart**	**Bearbeitbarkeit**	**Schnittgeschwindigkeit Vc**	**Vorschub pro Umdrehung fn**
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	**(m/min)**	**(mm/Umdrehung)**
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm2		65 : 80	0.24-0.28
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		50 : 60	0.21-0.24
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 50	0.20-0.23
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	0.10-0.11
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	0.10-0.11
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	0.10-0.11
M04	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	0.09-0.10
K01	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	0.16-0.18
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	0.15-0.17
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	0.19-0.21
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	0.165-0.18
N03	Kupfer		65 : 80	0.145-0.16
N04	Messing - Bronze		90 : 100	0.20-0.23
N05	Bleifreies Messing		80 : 90	0.15-0.165
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.08-0.09
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.09-0.10
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.11-0.12
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	0.11-0.12
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	0.035-0.040
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-

[bws_pdfprint display='pdf']