



MTB2700560E

Typ: Punta pilota ad alte prestazioni con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
5,60	8,00	8,00	80	11,20	-

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 / mm ²		65 : 80	0.32-0.36
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		50 : 60	0.27-0.30
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		40 : 50	0.26-0.29
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	0.12-0.13
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	0.12-0.13
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	0.12-0.13
M04	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	0.11-0.12
K01	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	0.20-0.22
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	0.19-0.21
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	0.23-0.25
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	0.195-0.21
N03	Kupfer		65 : 80	0.175-0.18
N04	Messing - Bronze		90 : 100	0.26-0.29
N05	Bleifreies Messing		80 : 90	0.18-0.195
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.10-0.11
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.11-0.12
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.13-0.14
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	0.13-0.14
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	0.045-0.050
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-