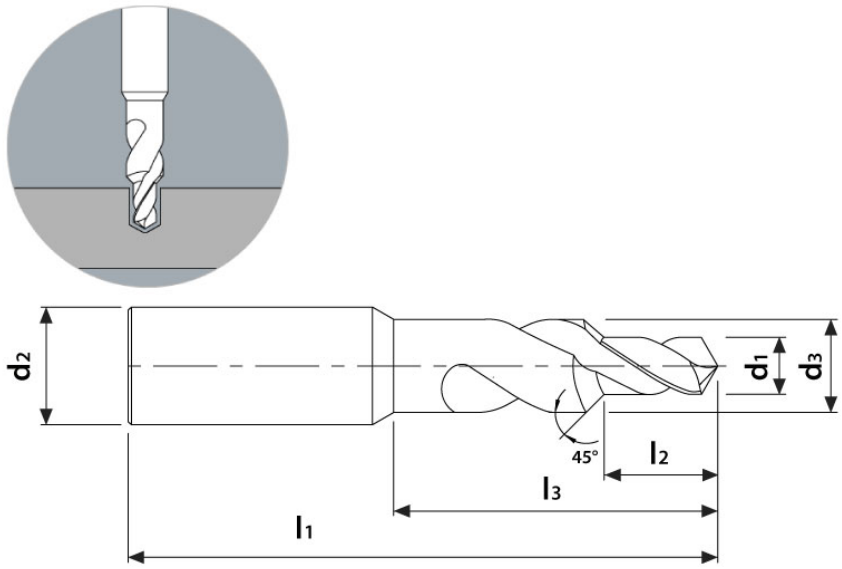

MTB2700085

Tipo: Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
0,85	3,00	2,00	53	1,70	4,90

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	140°	25°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	TiAlN	MD	SMG SP	TUSA

Materiali Lavorabili				
Cod.	**Tipo materiale**	**Lavorabilità** Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	**Velocità di taglio Vc** (m/min)	**Avanzamento al giro fn** (mm/giro)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2	🟢	80 : 120	0,055
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2	🟢	60 : 100	0,050
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2	🟢	40 : 80	0,025
M01	Acciai inossidabili ferritici	🟡	20 : 40	0,008
M02	Acciai inossidabili martensitici	🟡	25 : 50	0,013
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH	🟡	20 : 30	0,008
M04	Acciai inossidabili austenitici	🟡	20 : 30	0,008
K01	Ghisa grigia/lamellare	🟢	80 : 120	0,055
K02	Ghisa sferoidale/nodulare	🟢	80 : 120	0,055
N01	Leghe di alluminio trafilate	🟡	150 : 200	0,045
N02	Leghe di alluminio pressofuse	🟡	150 : 200	0,035
N03	Rame	🟡	80 : 120	0,025
N04	Ottone - Bronzo	🟡	60 : 100	0,035
N05	Ottone senza piombo	🟡	100 : 140	0,025
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)	🟢	20 : 40	0,002
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)	🟢	20 : 40	0,020
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)	🟢	15 : 30	0,025
S04	Leghe di Cromo Cobalto	🟢	20 : 40	0,010
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC	🟢	20 : 40	0,006
H02	Acciai temprati da 55 HRC	🟡	15 : 30	0,002