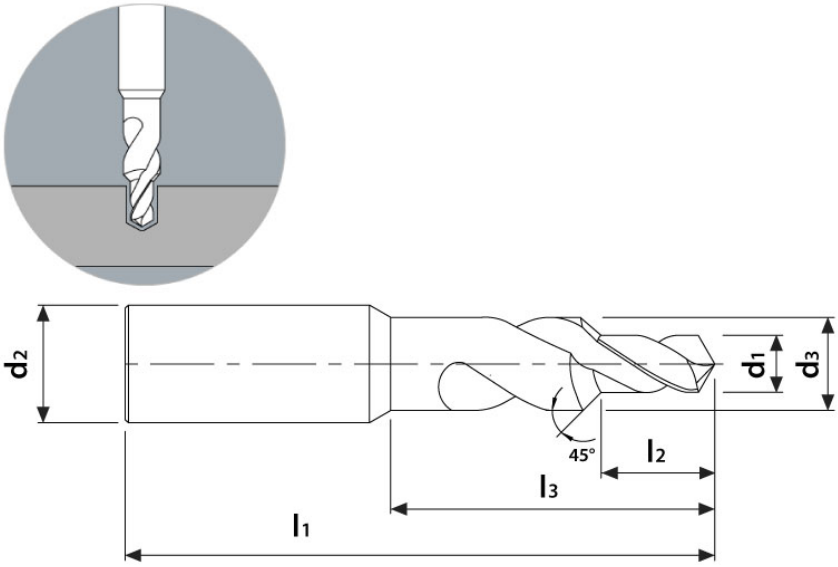

MTB2700115

Tipo: Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
1,15	3,00	2,20	53	2,30	5,80

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	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		80 : 120	0,080
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,075
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,045
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,028
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,043
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,028
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,028
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,080
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,080
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,060
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,052
N03	Rame		80 : 120	0,035
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,048
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,035
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,003
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,030
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,040
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,015
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,008
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,003