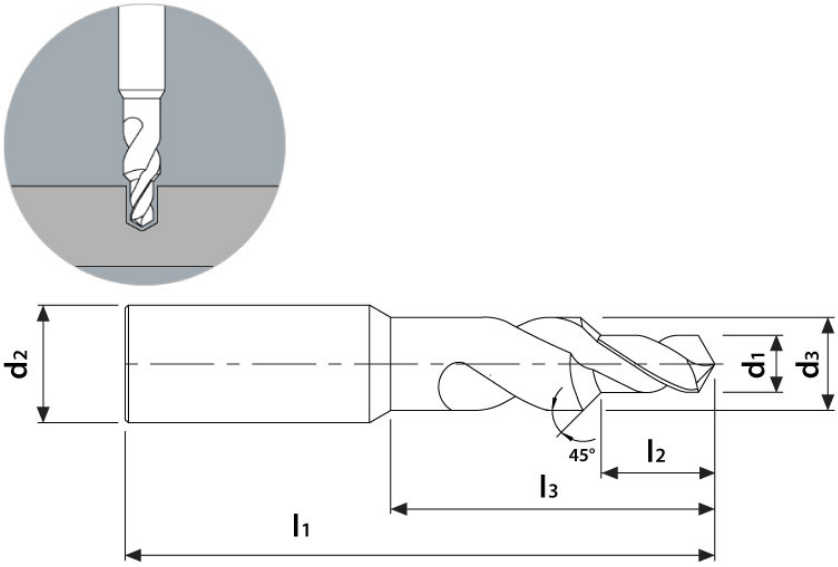

MTB2700210

Tipo: Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
2,10	4,00	3,20	53	4,20	10,90

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	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	0,150
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,145
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,090
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,053
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,073
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,053
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,053
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,150
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,150
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,095
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,085
N03	Rame		80 : 120	0,055
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,075
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,055
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,008
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,050
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,060
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,025
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,013
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,008