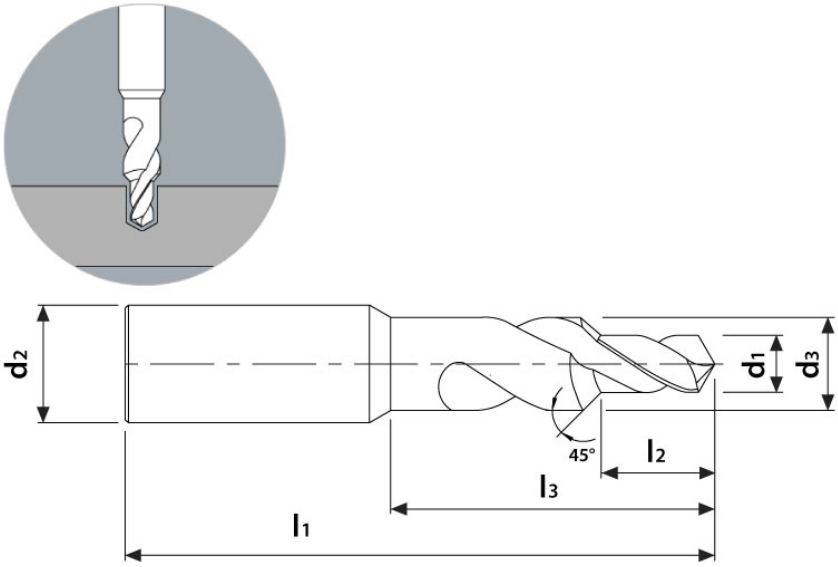

MTB2700240

Tipo: Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
2,40	4,00	3,40	53	4,80	11,90

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	0,165
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,160
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,105
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,058
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,078
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,058
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,058
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,165
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,165
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,105
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,095
N03	Rame		80 : 120	0,060
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,085
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,060
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,009
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,060
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,065
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	0,009