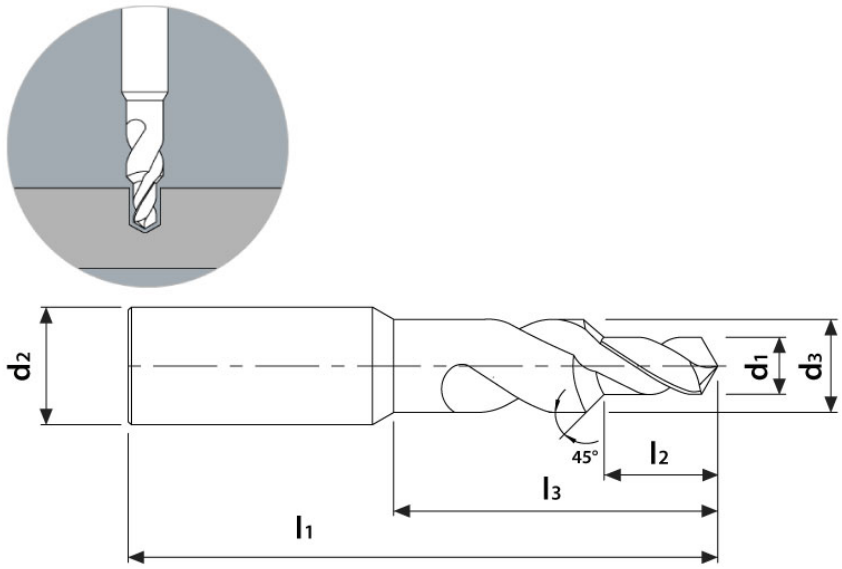

MTB2700260

Tipo: Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
2,60	4,00	3,60	53	5,20	12,80

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** 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	0,175
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,170
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,110
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,063
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,083
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,063
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,063
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,175
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,175
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,110
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,105
N03	Rame		80 : 120	0,065
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,090
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,070
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,010
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,065
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,070
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,030
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,018
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,010