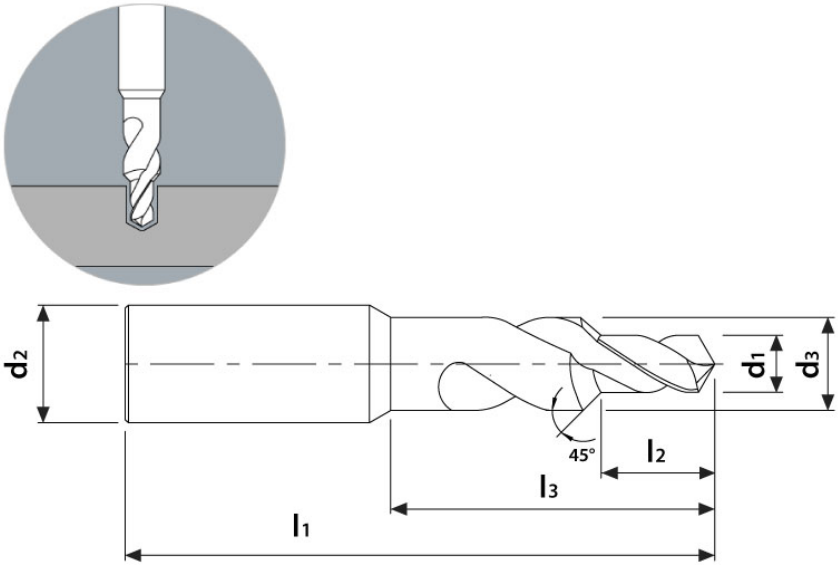

MTB2700285

Tipo: Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
2,85	4,00	4,00	53	5,70	13,90

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	0,185
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,180
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,115
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,063
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,093
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,063
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,063
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,185
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,185
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,130
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,115
N03	Rame		80 : 120	0,075
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,100
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,085
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,012
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,070
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,075
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	0,012