















## MTB2700300

**Tipo:** Punta Pilota

d1	d2	d3	l1	l2	l3
3,00	4,00	4,00	53	6,00	-

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 120	0,200
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,195
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,125
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,068
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,098
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,068
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,068
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,200
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,200
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,135
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,130
<b>N03</b>	Rame		80 : 120	0,080
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,110
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		100 : 140	0,100
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,012
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,075
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,085
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,035
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,018
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,012