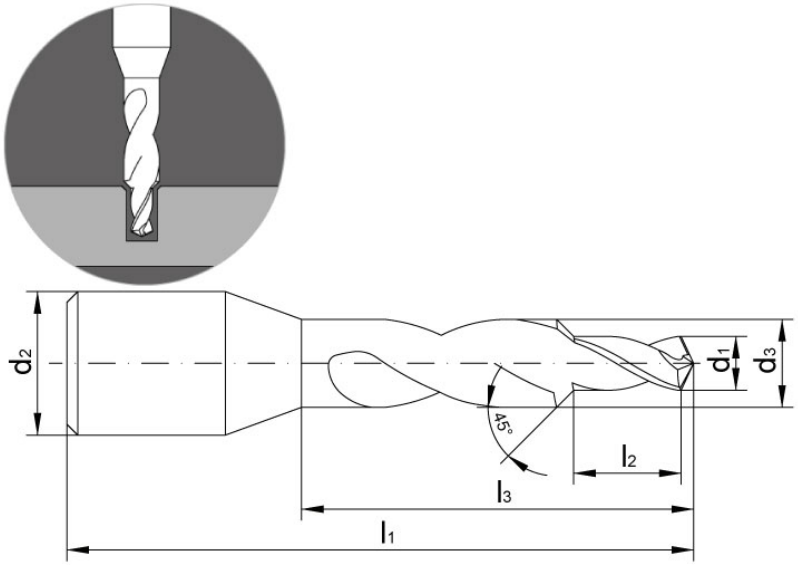

MTB2700410E

Tipo: Punta pilota ad alte prestazioni con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
4,10	6,00	6,00	75	8,20	-

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	130°	Variabile	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	Alcrona	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		65 : 80	0.20-0.24
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.18-0.21
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.17-0.20
M01	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.09-0.10
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.09-0.10
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.09-0.10
M04	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.08-0.09
K01	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.14-0.16
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.13-0.15
N01	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.17-0.19
N02	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.15-0.165
N03	Rame		65 : 80	0.13-0.145
N04	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.17-0.20
N05	Ottone senza piombo		80 : 90	0.135-0.15
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.07-0.08
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.08-0.09
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.10-0.11
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.10-0.11
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.030-0.035
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-