

## MTB2700500E
















**Tipo:** Punta pilota ad alte prestazioni con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
5,00	8,00	8,00	80	10,00	-

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		65 : 80	0.28-0.32
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.24-0.27
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.23-0.26
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.11-0.12
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.11-0.12
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.11-0.12
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.10-0.11
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.18-0.20
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.17-0.19
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.21-0.23
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.18-0.195
<b>N03</b>	Rame		65 : 80	0.16-0.175
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.23-0.26
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		80 : 90	0.165-0.18
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.09-0.10
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.10-0.11
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.12-0.13
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.12-0.13
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.040-0.045
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-