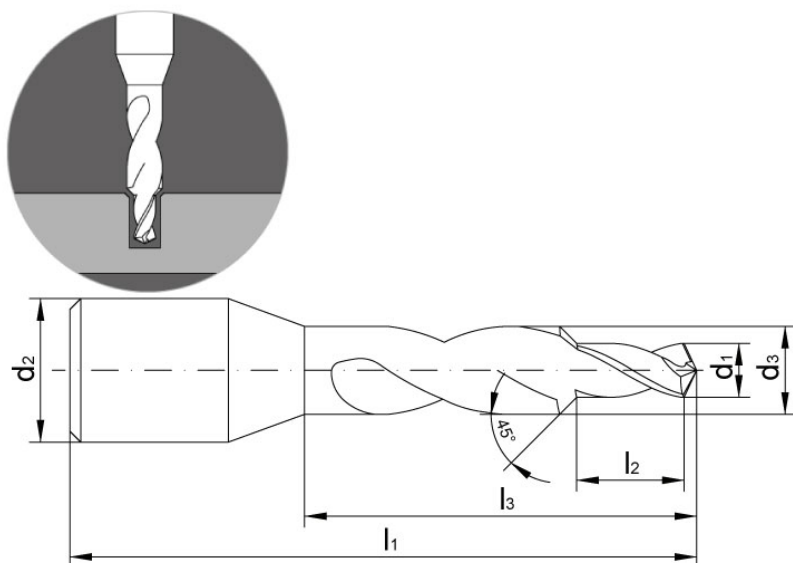




MTB2700590E

Tipo: Punta pilota ad alte prestazioni con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
5,90	8,00	8,00	80	11,80	-

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	0.32-0.36
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.27-0.30
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.26-0.29
M01	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.12-0.13
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.12-0.13
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.12-0.13
M04	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.11-0.12
K01	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.20-0.22
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.19-0.21
N01	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.23-0.25
N02	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.195-0.21
N03	Rame		65 : 80	0.175-0.18
N04	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.26-0.29
N05	Ottone senza piombo		80 : 90	0.18-0.195
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.10-0.11
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.11-0.12
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.13-0.14
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.13-0.14
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.045-0.050
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-