



## TTD2060450E

**Typ:** Punta elicoidale ad alte prestazioni con canalini corta

d1	d2	l1	l2	l3
4,50	6,00	80.0	19,80	41,85

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Ja	Recht	130°	-	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	Alcrona	Hartmetall	SMG SP	TUSA

**Bearbeitende Materialien**

Cod.	Materialart	Bearbeitbarkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		<b>Empfohlen</b> <b>Teilweise empfohlen</b> <b>Nicht empfohlen</b>	(m/min)	(mm/Umdrehung)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		50 : 80	0.20-0.22
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		45 : 65	0.19-0.21
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		40 - 60	0.18-0.20
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		35 - 50	0.13-0.14
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.13-0.14
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 - 45	0.13-0.14
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.12-0.13
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		80 - 100	0.20-0.22
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 - 100	0.20-0.22
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 160	0.155-0.16
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 140	0.165-0.18
<b>N03</b>	Kupfer		60 : 100	0.145-0.16
<b>N04</b>	Messing - Bronze		80 : 140	0.17-0.185
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		60 : 120	0.15-0.165
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	-
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		10 : 25	0.08-0.09
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 - 30	0.10-0.11
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		35 - 50	0.10-0.11
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 - 30	0.03-0.035
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	0.03-0.035