



TTD2060580E

Typ: Punta elicoidale ad alte prestazioni con canalini corta

d1	d2	l1	l2	l3
5,80	6,00	95,0	25,55	53,95

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
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/Umdrehung)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		50 : 80	0.24-0.26
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		45 : 65	0.23-0.25
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		40 - 60	0.22-0.24
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 - 50	0.15-0.16
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.15-0.16
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 - 45	0.15-0.16
M04	Austenitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.14-0.15
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 - 100	0.24-0.26
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 - 100	0.24-0.26
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 160	0.175-0.18
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 140	0.195-0.21
N03	Kupfer		60 : 100	0.175-0.19
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.20-0.215
N05	Bleifreies Messing		60 : 120	0.18-0.195
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	-
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		10 : 25	0.11-0.12
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 - 30	0.13-0.14
S04	Kobaltchromlegierungen		35 - 50	0.14-0.15
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 - 30	0.045-0.05
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	0.045-0.05