








## TA80300120

**Tipo:** Punta centesimale senza canalini per acciaio

d1	d2	l1	l2	l3
1,20	3,00	38	10,00	11,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	130°	35°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	ALCRONOS	MD	SMG 10	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		35 : 65	0.014-0.025
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		28 : 55	0.012-0.023
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		23 : 50	0.011-0.020
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		28 : 55	0.010-0.018
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		20 : 35	0.008-0.016
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 35	0.008-0.016
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		20 : 35	0.008-0.016
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		35 : 65	0.017-0.025
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 55	0.012-0.022
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		45 : 80	0.012-0.020
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		45 : 70	0.014-0.022
<b>N03</b>	Rame		35 : 65	0.012-0.020
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		35 : 65	0.009-0.016
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		40 : 70	0.012-0.020
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		23 : 50	0.012-0.020
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		18 : 35	0.006-0.011
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		18 : 35	0.006-0.011
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		12 : 20	0.006-0.011
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		12 : 20	0.006-0.011
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-