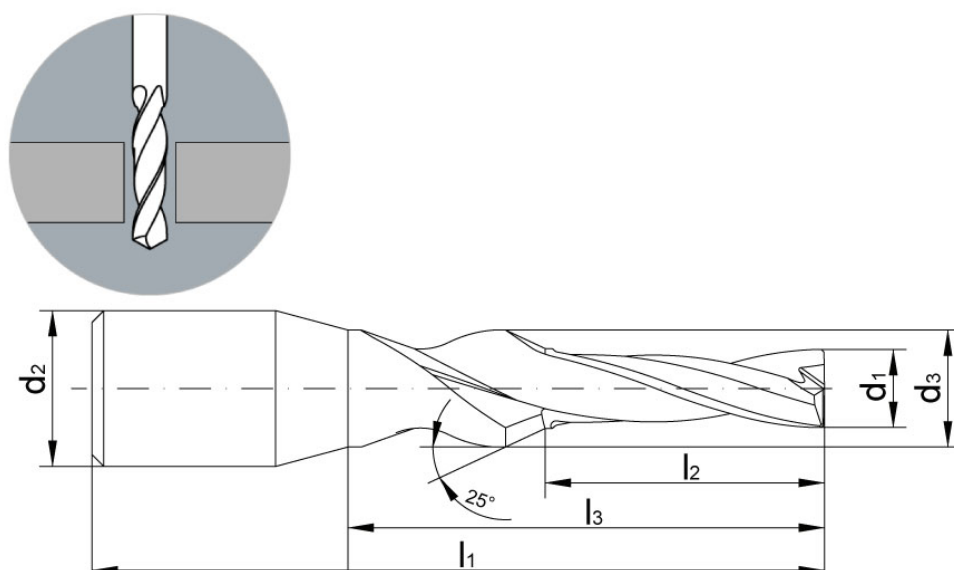




TTD1800100E

Tipo: Punta pilota 180° con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
1,00	4,00	2,00	40	3,50	7,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Smusso	Taglienti Z
No	Destro	180°	Variabile	25°	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)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		65 : 80	0.08-0.10
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.006-0.008
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.006-0.008
M01	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.003-0.004
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.006 -0.008
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.006 -0.008
M04	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.003-0.004
K01	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.008-0.010
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.008-0.010
N01	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.010-0.015
N02	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.010-0.015
N03	Rame		65 : 80	0.006-0.008
N04	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.010-0.015
N05	Ottone senza piombo		80 : 90	0.006-0.008
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.002-0.003
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.006-0.008
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.006-0.008
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.003-0.004
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.002-0.003
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-