



TTD1800250E

Tipo: Punta pilota 180° con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
2,50	6,00	4,00	50	8,80	14,00

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	0.025-0.03
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.023-0.028
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.023-0.028
M01	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.009-0.010
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.018-0.020
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.018-0.020
M04	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.009-0.010
K01	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.025-0.03
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.025-0.03
N01	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.035-0.045
N02	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.035-0.045
N03	Rame		65 : 80	0.023-0.028
N04	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.035-0.045
N05	Ottone senza piombo		80 : 90	0.023-0.028
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.010-0.011
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.022-0.026
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.022-0.026
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.009-0.010
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.010-0.011
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-