

















## TTD1800420E

**Tipo:** Punta pilota 180° con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
4,20	6,00	-	60	14,7	-

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		65 : 80	0.040-0.045
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.038-0.043
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.038-0.043
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.020-0.022
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.040-0.044
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.040-0.044
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.020-0.022
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.040-0.045
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.040-0.045
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.065-0.075
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.065-0.075
<b>N03</b>	Rame		65 : 80	0.038-0.043
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.065-0.075
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		80 : 90	0.038-0.043
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.016-0.017
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.040-0.044
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.040-0.044
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.020-0.022
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.016-0.017
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-