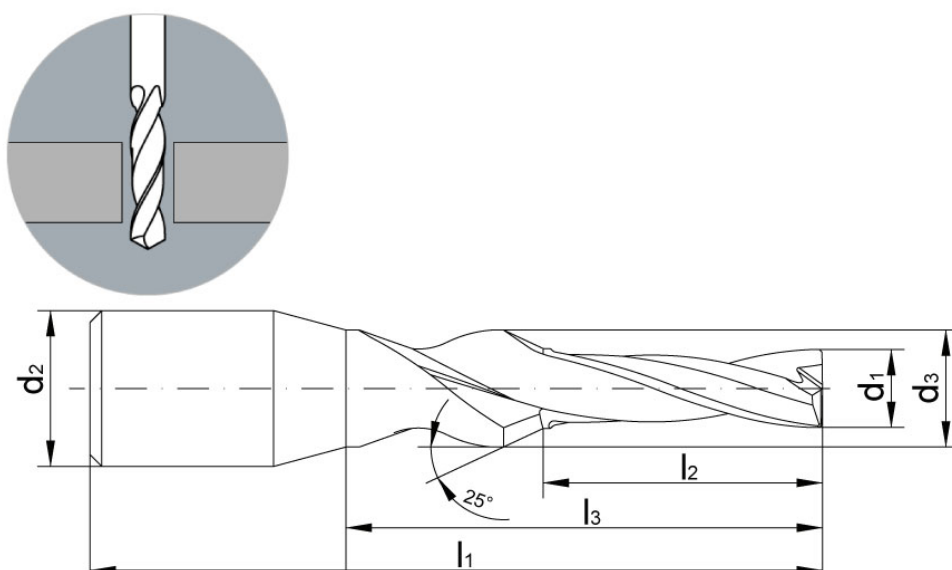




TTD1800600E

Tipo: Punta pilota 180° con gambo rinforzato

d1	d2	d3	l1	l2	l3
6,00	8,00	-	70	21	-

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	0.055-0.060
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		50 : 60	0.048-0.053
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 50	0.048-0.053
M01	Acciai inossidabili ferritici		35 : 40	0.026-0.028
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 50	0.050-0.055
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 50	0.050-0.055
M04	Acciai inossidabili austenitici		25 : 30	0.026-0.028
K01	Ghisa grigia/lamellare		70 : 80	0.055-0.060
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 70	0.055-0.060
N01	Leghe di alluminio trafilate		115 : 125	0.095-0.011
N02	Leghe di alluminio pressofuse		115 : 125	0.095-0.011
N03	Rame		65 : 80	0.048-0.053
N04	Ottone - Bronzo		90 : 100	0.095-0.011
N05	Ottone senza piombo		80 : 90	0.048-0.053
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.020-0.022
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 30	0.050-0.055
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 30	0.050-0.055
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 20	0.026-0.028
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 20	0.020-0.022
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-