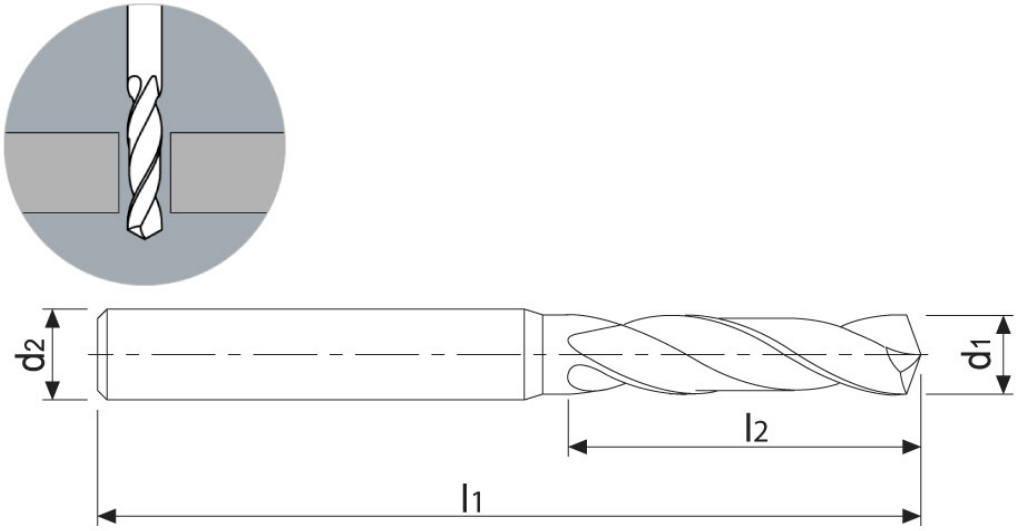

TTD2030150

Tipo: Punta rinforzata corta

d1	d2	l1	l2
1,50	3,00	45	6,40

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	140°	30°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	TiAlN	MD	SMG SP	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		80 : 120	0,180
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,180
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,140
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,050
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,070
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,050
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,050
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,270
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,270
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,120
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,100
N03	Rame		80 : 120	0,085
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,095
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,075
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,007
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,045
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,060
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,025
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,010
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,007