






TTD2030215

Tipo: Punta rinforzata corta

d1	d2	l1	l2
2,15	3,00	45	9,10

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	0,235
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,235
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,185
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,065
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,090
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,065
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,065
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,335
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,335
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,140
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,125
N03	Rame		80 : 120	0,090
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,115
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,090
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,010
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,065
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,070
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,030
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,015
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,010