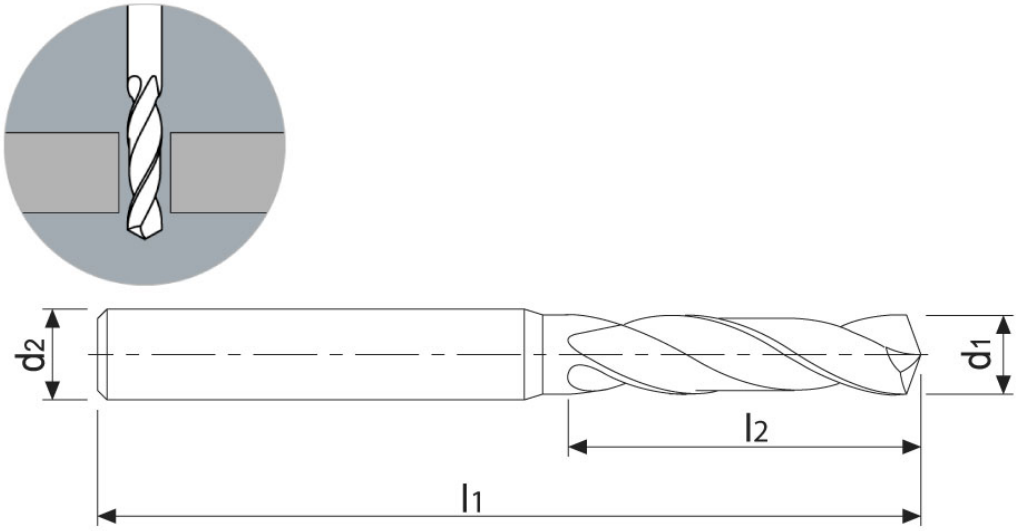

TTD2030295

Tipo: Punta rinforzata corta

d1	d2	l1	l2
2,95	3,00	45	12,50

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	0,310
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,310
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,225
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,075
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,115
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,075
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,075
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,405
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,405
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,180
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,170
N03	Rame		80 : 120	0,115
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,145
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,135
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,014
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,085
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,095
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,035
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,020
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,014