



## TTD2060345E





**Tipo:** Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali corta

d1	d2	l1	l2	l3
3,45	6,00	72	12,00	32,10

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
Si	Destro	130°	-	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		50 : 80	0.14-0.16
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		45 : 65	0.13-0.15
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 - 60	0.12-0.14
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		35 - 50	0.095-0.105
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		30 - 45	0.095-0.105
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 - 45	0.095-0.105
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		30 - 45	0.085-0.095
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		80 - 100	0.14-0.16
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		80 - 100	0.14-0.16
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		100 : 160	0.11-0.125
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 140	0.12-0.135
<b>N03</b>	Rame		60 : 100	0.10-0.115
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.125-0.14
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		60 : 120	0.105-0.120
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0.05-0.06
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		10 : 25	0.06-0.07
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 - 30	0.08-0.09
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		35 - 50	0.08-0.09
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 - 30	0.02-0.025
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-