

## TTD2070205





















**Tipo:** Punta rinforzata lunga

d1	d2	l1	l2
2,05	3,00	53	14,90

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 120	0,195
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,195
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,155
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,055
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,075
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,055
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,055
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,275
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,275
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,115
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,100
<b>N03</b>	Rame		80 : 120	0,075
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,095
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		100 : 140	0,075
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,009
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,050
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,060
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,025
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,013
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,009