



## TTD2090225

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

d1	d2	l1	l2
2,25	4,00	55	25,35

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
Si	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		45 : 75	0.205
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		40 : 70	0.2
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 70	0.17
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.07
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.11
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.055
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0.055
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		20 : 60	0.315
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		15 : 40	0.315
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		100 : 300	0.115
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 250	0.135
<b>N03</b>	Rame		60 : 120	0.115
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.135
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		80 : 140	0.155
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.02
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 25	0.08
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0.08
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 30	0.03
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.02
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	-