















## TTD2120175E

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

d1	d2	l1	l2	l3
1,75	3,00	68	7,70	26,80

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	0.08-0.10
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		45 : 65	0.07-0.09
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 - 60	0.06-0.08
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		35 - 50	0.05-0.06
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		30 - 45	0.05-0.06
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 - 45	0.05-0.06
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		30 - 45	0.04-0.05
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		80 - 100	0.08-0.10
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		80 - 100	0.08-0.10
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		100 : 160	0.065-0.08
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 140	0.075-0.09
<b>N03</b>	Rame		60 : 100	0.06-0.07
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.08-0.095
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		60 : 120	0.06-0.075
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0.02-0.03
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		10 : 25	0.03-0.04
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 - 30	0.05-0.06
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		35 - 50	0.045-0.06
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 - 30	0.008-0.012
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-