


















## TTD2120550E

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

| d1   | d2   | l1     | l2    | l3    |
|------|------|--------|-------|-------|
| 5,50 | 6,00 | 122,00 | 24,20 | 84,15 |

| 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<br>Parz. consigliato<br>Non consigliato                                 | (m/min)               | (mm/giro)              |
| <b>P01</b>           | Acciai non legati fino a 800 N/mm2                  |    | 50 : 80               | 0.24-0.26              |
| <b>P02</b>           | Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2  |    | 45 : 65               | 0.23-0.25              |
| <b>P03</b>           | Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2 |    | 40 - 60               | 0.22-0.24              |
| <b>M01</b>           | Acciai inossidabili ferritici                       |    | 35 - 50               | 0.15-0.16              |
| <b>M02</b>           | Acciai inossidabili martensitici                    |    | 30 - 45               | 0.15-0.16              |
| <b>M03</b>           | Acciai inossidabili martensitici - PH               |    | 30 - 45               | 0.15-0.16              |
| <b>M04</b>           | Acciai inossidabili austenitici                     |   | 30 - 45               | 0.14-0.15              |
| <b>K01</b>           | Ghisa grigia/lamellare                              |  | 80 - 100              | 0.24-0.26              |
| <b>K02</b>           | Ghisa sferoidale/nodulare                           |  | 80 - 100              | 0.24-0.26              |
| <b>N01</b>           | Leghe di alluminio trafilate                        |  | 100 : 160             | 0.175-0.18             |
| <b>N02</b>           | Leghe di alluminio pressofuse                       |  | 80 : 140              | 0.195-0.21             |
| <b>N03</b>           | Rame  |  | 60 : 100              | 0.175-0.19             |
| <b>N04</b>           | Ottone - Bronzo                                     |  | 80 : 140              | 0.20-0.215             |
| <b>N05</b>           | Ottone senza piombo                                 |  | 60 : 120              | 0.18-0.195             |
| <b>S01</b>           | Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)          |  | 20 : 40               | -                      |
| <b>S02</b>           | Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)                    |  | 10 : 25               | 0.11-0.12              |
| <b>S03</b>           | Leghe di Titanio (Grado 5)                          |  | 15 - 30               | 0.13-0.14              |
| <b>S04</b>           | Leghe di Cromo Cobalto                              |  | 35 - 50               | 0.13-0.14              |
| <b>H01</b>           | Acciai temprati fino a 55 HRC                       |  | 20 - 30               | 0.045-0.05             |
| <b>H02</b>           | Acciai temprati da 55 HRC                           |  | -                     | 0.045-0.05             |