



TTD2150155

Tipo: Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali extralunga

d1	d2	l1	l2
1,55	3,00	65	26,75

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)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2	●	45 : 75	0.12
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2	●	40 : 70	0.115
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2	●	35 : 70	0.105
M01	Acciai inossidabili ferritici	●	30 : 50	0.04
M02	Acciai inossidabili martensitici	●	30 : 50	0.065
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH	●	30 : 50	0.025
M04	Acciai inossidabili austenitici	●	20 : 40	0.025
K01	Ghisa grigia/lamellare	●	20 : 60	0.205
K02	Ghisa sferoidale/nodulare	●	15 : 40	0.205
N01	Leghe di alluminio trafilate	●	100 : 300	0.07
N02	Leghe di alluminio pressofuse	●	80 : 250	0.09
N03	Rame	●	60 : 120	0.07
N04	Ottone - Bronzo	●	80 : 140	0.09
N05	Ottone senza piombo	●	80 : 140	0.105
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)	●	15 : 25	0.015
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)	●	15 : 25	0.05
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)	●	15 : 30	0.05
S04	Leghe di Cromo Cobalto	●	15 : 30	0.02
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC	●	20 : 40	0.015
H02	Acciai temprati da 55 HRC	●	15 : 30	-