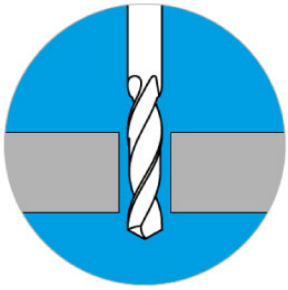

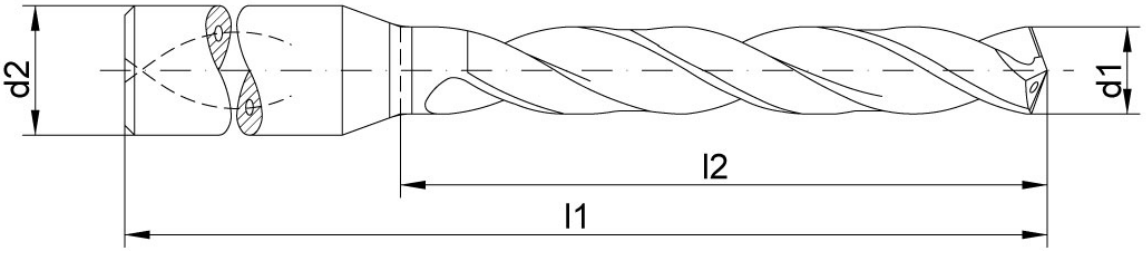

TTD2150155

Tipo: Punta elicoidale ad alte prestazioni con canalini 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	-