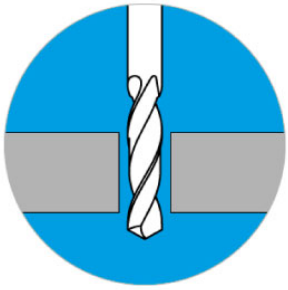

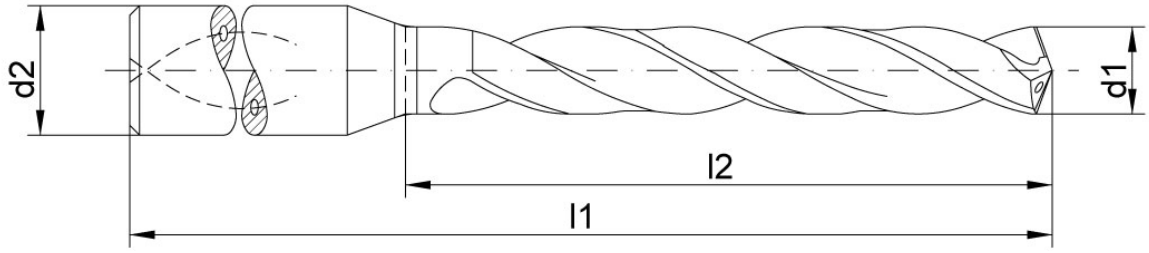

TTD2150205

Tipo: Punta elicoidale ad alte prestazioni con canalini extralunga

d1	d2	l1	l2
2,05	4,00	75	35,40

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
Si	Destro	140°	30°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	TiAIN	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	0.18
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		40 : 70	0.17
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 70	0.145
M01	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.065
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.1
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.04
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0.04
K01	Ghisa grigia/lamellare		20 : 60	0.26
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		15 : 40	0.26
N01	Leghe di alluminio trafilate		100 : 300	0.1
N02	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 250	0.115
N03	Rame		60 : 120	0.11
N04	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.115
N05	Ottone senza piombo		80 : 140	0.13
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.02
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 25	0.07
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0.07
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 30	0.025
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.02
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	-