



TTD2150330

Tipo: Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali extralunga

d1	d2	l1	l2
3,30	6,00	98	56,95

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	0.235
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		40 : 70	0.225
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		35 : 70	0.18
M01	Acciai inossidabili ferritici		30 : 50	0.08
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 : 50	0.115
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 : 50	0.07
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 40	0.07
K01	Ghisa grigia/lamellare		20 : 60	0.315
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		15 : 40	0.315
N01	Leghe di alluminio trafilate		100 : 300	0.12
N02	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 250	0.14
N03	Rame		60 : 120	0.12
N04	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.14
N05	Ottone senza piombo		80 : 140	0.155
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.025
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		15 : 25	0.09
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0.09
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 30	0.03
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0.025
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	-