



TTD2180305E

Tipo: Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali Extralunga

d1	d2	l1	l2	l3
3,05	6,00	114	13,45	64,05

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 Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/giro)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		50 : 80	0.14-0.16
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		45 : 65	0.13-0.15
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 - 60	0.12-0.14
M01	Acciai inossidabili ferritici		35 - 50	0.095-0.105
M02	Acciai inossidabili martensitici		30 - 45	0.095-0.105
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		30 - 45	0.095-0.105
M04	Acciai inossidabili austenitici		30 - 45	0.085-0.095
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 - 100	0.14-0.16
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 - 100	0.14-0.16
N01	Leghe di alluminio trafilate		100 : 160	0.11-0.125
N02	Leghe di alluminio pressofuse		80 : 140	0.12-0.135
N03	Rame		60 : 100	0.10-0.115
N04	Ottone - Bronzo		80 : 140	0.125-0.14
N05	Ottone senza piombo		60 : 120	0.105-0.120
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0.05-0.06
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		10 : 25	0.06-0.07
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 - 30	0.08-0.09
S04	Leghe di Cromo Cobalto		35 - 50	0.08-0.09
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 - 30	0.02-0.025
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-