



## TA303B0100

**Tipo:** Micropunta combinata

d1	d2	l1	l2	l3
1,00	3,00	50	6,00	3,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	130°	25°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
No	TiAlN	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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		40 : 60	0,005 - 0,01
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,003 - 0,07
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		-	-
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		-	-
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		-	-
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		-	-
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		-	-
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		-	-
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		-	-
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		30 : 50	0,005 - 0,015
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		60 : 100	0,005 - 0,015
<b>N03</b>	Rame		50 : 80	0,005 - 0,015
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		30 : 60	0,005 - 0,015
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		40 : 70	0,005 - 0,015
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		-	-
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		-	-
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-