



TA303B0180

Tipo: Micropunta combinata

d1	d2	l1	l2	l3
1,80	4,00	60	10,80	5,40

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)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		40 : 60	0,007 - 0,013
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,005 - 0,01
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		-	-
M01	Acciai inossidabili ferritici		-	-
M02	Acciai inossidabili martensitici		-	-
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		-	-
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		-	-
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		-	-
N01	Leghe di alluminio trafilate		30 : 50	0,007 - 0,018
N02	Leghe di alluminio pressofuse		60 : 100	0,007 - 0,018
N03	Rame		50 : 80	0,007 - 0,018
N04	Ottone - Bronzo		30 : 60	0,007 - 0,018
N05	Ottone senza piombo		40 : 70	0,007 - 0,018
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		-	-
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		-	-
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-