













## TC35000040

**Tipo:** Micropunta

<b>d1</b>	<b>d2</b>	<b>l1</b>	<b>l2</b>
0,40	0,40	30	6,00

<b>Fori di lubrificazione</b>	<b>Taglio</b>	<b>Angolo punta</b>	<b>Angolo spirale</b>	<b>Taglienti Z</b>
No	Destro	130°	35°	2

<b>Rivestito</b>	<b>Tipo rivestimento</b>	<b>Materiale</b>	<b>Tipo materiale</b>	<b>Norma</b>
No	-	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	0,003 - 0,008
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,003 - 0,008
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		15 : 30	0,002 - 0,006
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		15 : 30	0,002 - 0,006
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		15 : 30	0,002 - 0,006
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		15 :30	0,002 - 0,006
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		15 : 30	0,002 - 0,006
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		30 : 50	0,003 - 0,008
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 50	0,003 - 0,008
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		60 : 100	0,003 - 0,01
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		50 : 80	0,003 - 0,01
<b>N03</b>	Rame		30 : 60	0,003 - 0,01
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		40 : 70	0,003 - 0,01
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		30 : 60	0,003 - 0,01
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 30	0,001 -0,005
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		30 : 50	0,002 -0,007
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0,002 -0,007
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 30	0,001 -0,005
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-