



## TC35000070

**Tipo:** Micropunta

| d1   | d2   | l1 | l2    |
|------|------|----|-------|
| 0,70 | 0,70 | 38 | 13,00 |

| Fori di lubrificazione | Taglio | Angolo punta | Angolo spirale | Taglienti Z |
|------------------------|--------|--------------|----------------|-------------|
| No                     | Destro | 130°         | 35°            | 2           |

| Rivestito | Tipo rivestimento | Materiale | Tipo materiale | Norma |
|-----------|-------------------|-----------|----------------|-------|
| No        | -                 | MD        | SMG 10         | TUSA  |

| Materiali Lavorabili |                                                     |                                                                                     |                       |                        |
|----------------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| Cod.                 | Tipo materiale                                      | Lavorabilità                                                                        | Velocità di taglio Vc | Avanzamento al giro fn |
|                      |                                                     | <b>Consigliato</b><br><b>Parz. consigliato</b><br><b>Non consigliato</b>            | (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                           |  | -                     | -                      |