



TC35000095

Tipo: Micropunta

d1	d2	l1	l2
0,95	0,95	38	16,00

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
		Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/giro)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		40 : 60	0,003 - 0,008
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		30 : 50	0,003 - 0,008
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		15 : 30	0,002 - 0,006
M01	Acciai inossidabili ferritici		15 : 30	0,002 - 0,006
M02	Acciai inossidabili martensitici		15 : 30	0,002 - 0,006
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		15 : 30	0,002 - 0,006
M04	Acciai inossidabili austenitici		15 : 30	0,002 - 0,006
K01	Ghisa grigia/lamellare		30 : 50	0,003 - 0,008
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		30 : 50	0,003 - 0,008
N01	Leghe di alluminio trafilate		60 : 100	0,003 - 0,01
N02	Leghe di alluminio pressofuse		50 : 80	0,003 - 0,01
N03	Rame		30 : 60	0,003 - 0,01
N04	Ottone - Bronzo		40 : 70	0,003 - 0,01
N05	Ottone senza piombo		30 : 60	0,003 - 0,01
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 30	0,001 - 0,005
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		30 : 50	0,002 - 0,007
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		30 : 50	0,002 - 0,007
S04	Leghe di Cromo Cobalto		15 : 30	0,001 - 0,005
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-