



Micro Spot Drill >>>

90° / 120° / 142°

0.1 & 0.2mm

It produces a consistent surface for micro drill successfully to enter the workpiece.

P M K N H

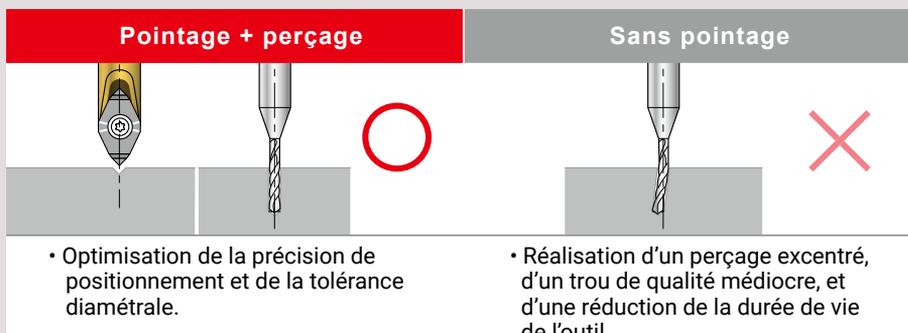
► Un seul porte-outil pour l'ensemble de la série X060 de plaquette de gravage.



Conception >

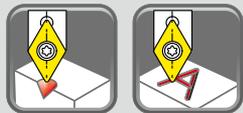
► 2 arêtes de coupe par plaquette.

- Micro spot drill geometries are designed to optimize rigidity and accuracy with a point angle to guide micro drill towards the hole's center line.
- Plaquette carbure permettant d'obtenir de très longues durées de vie.
- It produces a consistent surface for micro drill to enter the workpiece especially for round, angled or curved surfaces.



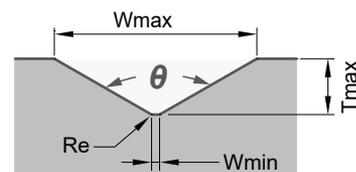
0.1 and 0.2_{mm} Micro Spot Drill 90°, 120° & 142°

90°
120°
142°



► Plaquettes >>

- NC2032:** • Pour tous types d'acier de < HRC 40, acier au carbone, acier allié et fonte.
- NC2035:** • Revêtement ALDURA pour réduire l'émission de chaleur et l'usure de l'outil.
• Pour acier avec traitement thermique jusqu'à HRC 50.
- XP9001:** • Pour les non ferreux, aluminium, laiton, cuivre, plastique, acrylique.

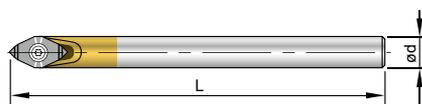


Angle	Code	Références	Revêtement	Nuance	L	S	Dimensions						
							Re	Wmin.	Wmax.	Tmax.			
90°	01X0082	NC2032	TiAlN		6	2.05	0.02	0.1	1.1	0.5			
	01X0221	X060A90W010R	NC2035	ALDURA							K20F		
	01X0220	XP9001	Uncoated										
90°	01X0207	NC2032	TiAlN				6	2.05	0.04	0.2	2.2	1.0	
	01X0208	*X060A90W020R	NC2035	ALDURA									K20F
	01X0209	XP9001	Uncoated										
120°	01X0222	X060A120W010R	NC2032	TiAlN	K20F	0.02			0.1	2.53	0.7		
142°	01X0223	X060A142W010R	NC2032	TiAlN	K20F	0.02			0.1	2.42	0.4		

* X060A90W020R est également idéal pour la gravure.

► Porte-outils >>

- Un seul porte-outil pour l'ensemble de la série X060 de plaquette de gravure.



Code	Références	Queue	Ød	L	Vis	Clé
69X001	00-99619-X060-06	Acier	6	40	*NS-22044 0.9Nm	NK-T7
69X002	00-99619-X060-06L	Carbure Monobloc	6	60		
69X003	00-99619-X060-06LS	Acier	6	100		
69X004	00-99619-X060-06XL	Carbure Monobloc	6	100		
69X005	00-99619-X060-08	Acier	8	60		

*L'emploi d'un tournevis dynamométrique est conseillé.

► Conditions de coupe >>

Matière	S (r/mn)	f (mm/tr)			Nuance de plaquette
		X060A90W010R	X060A90W020R	X060A120W010R X060A142W010R	
P Acier au carbone C<0.3%	8000 ~ 40000	0.002 ~ 0.012	0.002 ~ 0.015	0.002 ~ 0.015	NC2032
P Acier au carbone C>0.3%		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.012	0.002 ~ 0.012	NC2032
P Acier allié		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	NC2032, NC2035
M Acier inoxydable		0.002 ~ 0.008	0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	NC2032
K Fonte grise		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	NC2032
N Métaux non ferreux(Al, Cu)		0.002 ~ 0.015	0.002 ~ 0.020	-	XP9001
H Acier trempé jusqu'à HRC 50		0.002 ~ 0.006	0.002 ~ 0.006	-	NC2035

2
Micro Spot Drill