



micropunta di centratura Spot Drill >>>

90° / 120° / 142°
0.1 & 0.2mm

Produce una superficie uniforme affinché la micropunta possa entrare con successo nel pezzo.

P M K N H

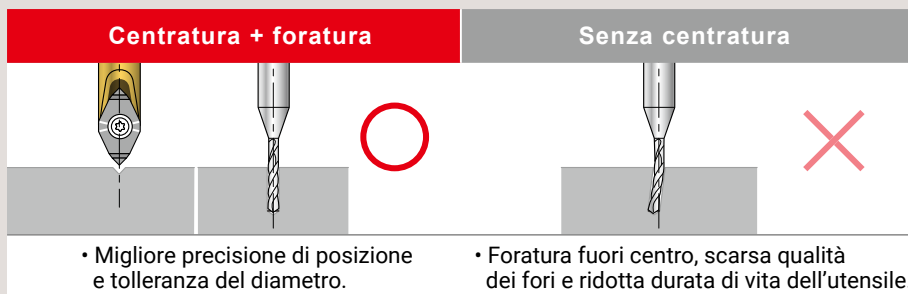
► Un solo utensile supporta tutta la serie di inserti X060.



Caratteristiche

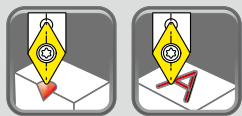
► Ogni inserto ha 2 taglienti.

- Le geometrie delle micropunte Spot Drill sono progettate per ottimizzare la rigidità e la precisione con un angolo di punta per guidare la micropunta verso la linea dentale del foro.
- L'inserto in metallo duro può sopportare una durata dell'utensile molto lunga.
- Produce una superficie uniforme affinché la micropunta possa entrare nel pezzo, specialmente per superfici rotonde, angolate o curve.



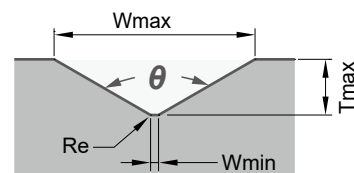
0.1 e 0.2 mm micropunta di centratura Spot Drill

90°
120°
142°



► Inserti >>

- NC2032:** • per tutti i tipi di acciaio < 40 HRC, acciai al carbonio, acciai legati e ghise.
- NC2035:** • rivestimento ALDURA, riduce il calore e l'usura del tagliente.
• Per acciai trattati fino a 56 HRC.
- XP9001:** • lappato per metalli non ferrosi, alluminio, ottone, rame, acrilico, plastica.

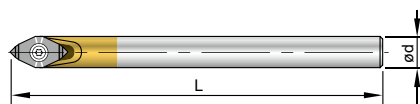


Angle	Codice	Numero di parte	Rivestimento	Grado		Dimensioni			Wmin.	Wmax.	Tmax.	
						L	S	Re				
90°	01X0082	NC2032	TiAlN			6	2.05	0.02	0.1	1.1	0.5	
	01X0221	X060A90W010R	NC2035	ALDURA								K20F
	01X0220	XP9001	Uncoated									
90°	01X0207	NC2032	TiAlN					0.04	0.2	2.2	1.0	
	01X0208	*X060A90W020R	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 è ideale anche per l'incisione.

► Utensile >>

- Un solo utensile supporta tutta la serie di inserti X060.



Codice	Numero di parte	Stelo	Ød	L	Vite	Chiave
69X001	00-99619-X060-06	acciaio	6	40	*NS-22044 0.9Nm	NK-T7
69X002	00-99619-X060-06L	metallo duro	6	60		
69X003	00-99619-X060-06LS	acciaio	6	100		
69X004	00-99619-X060-06XL	metallo duro	6	100		
69X005	00-99619-X060-08	acciaio	8	60		

*Si raccomanda un cacciavite dinamometrico.

► Parametri di taglio >>

Materiale lavorato	S (giro/min)	f (mm/giro)			Grado inserto
		X060A90W010R	X060A90W020R	X060A120W010R X060A142W010R	
P Acciaio al carbonio C<0.3%	8000 ~ 40000	0.002 ~ 0.012	0.002 ~ 0.015	0.001 ~ 0.015	NC2032
P Acciaio al carbonio C>0.3%		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.012	0.001 ~ 0.012	NC2032
P Acciaio legato		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	0.001 ~ 0.010	NC2032, NC2035
M Acciaio Inox		0.002 ~ 0.008	0.002 ~ 0.010	0.001 ~ 0.010	NC2032
K Ghisa		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	0.001 ~ 0.010	NC2032
N Metallo non ferroso (Al - Cu)		0.002 ~ 0.015	0.002 ~ 0.020	-	XP9001
H Acciai trattati 56 HRC	0.002 ~ 0.006	0.002 ~ 0.006	-	NC2035	

2
Micro Spot Drill