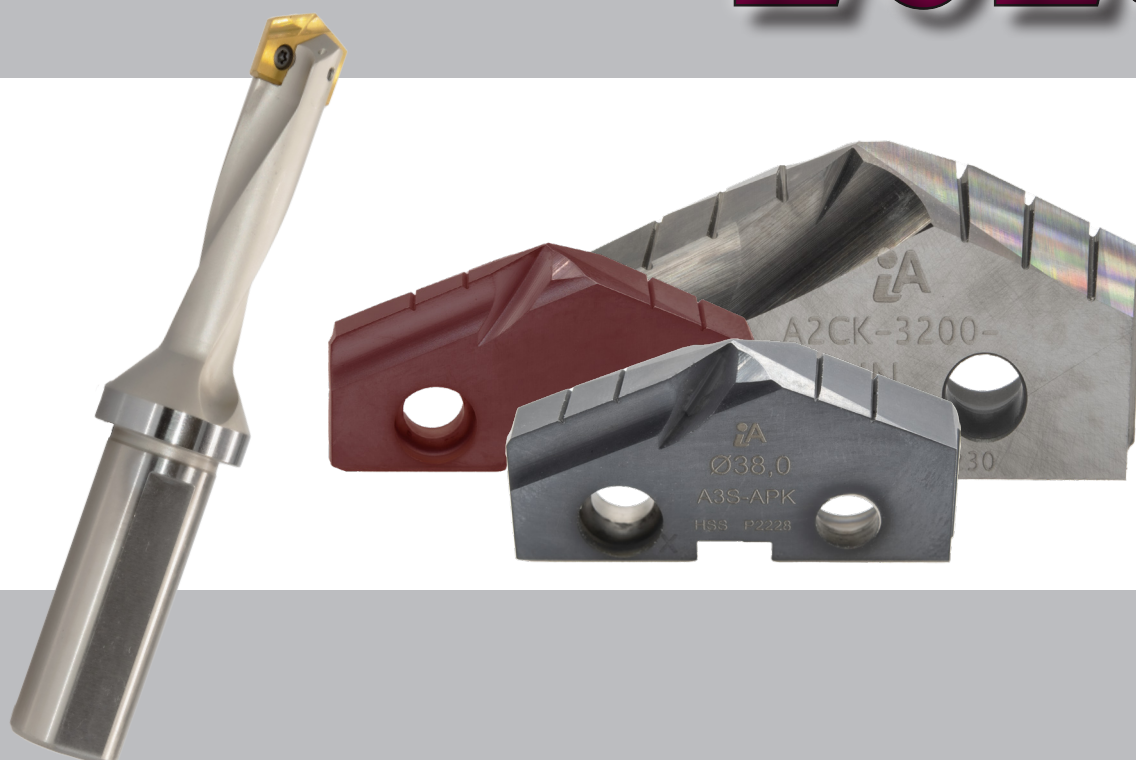


PUNTE A CUSPIDE

iA - Drill

2025





Punte a cuspido

Il sistema iA-Drill offre una gamma completa di punte flessibili ed economiche. Offre prestazioni eccellenti per lotti di dimensioni da piccole a medie, in cui è necessario eseguire fori in pezzi di alta qualità con un utensile robusto. iA-Drill è adatto per quasi tutte le applicazioni e qualsiasi materiale - inoltre, per un ampio campo di applicazione sono disponibili diverse geometrie e varietà speciali disponibili. Gli inserti sono disponibili in metallo duro rivestito e non rivestito, nonché in acciaio PM-HSS-CO8 rivestito.

iA-Drill è compatibile con altri sistemi di foratura



Gradi su misura e geometrie avanzate

APK

Inserti PM-HSS-CO8

A+ inserti rivestiti con geometria universale per le migliori prestazioni di taglio in quasi tutti i materiali. Il taglio trasversale minimo della spianatura garantisce la migliore centrabilità e portate elevate con forze assiali ridotte.

**EC**

Inserti HSS-CO

M inserti rivestiti con geometria universale per un taglio stabile





Alta Versatilità

Ampia scelta di inserti in HSS e metallo duro per una moltitudine di applicazioni.

Un portautensili funziona con diversi diametri della lama per una maggiore usabilità.

Attraverso il refrigerante per una migliore finitura del foro e rimozione dei trucioli.



Personalizzazione

Diverse forme speciali di inserti con raggio completo, a 180°, punti di perforazione con 90°- 160°, inserti a disegno del cliente sono disponibili su richiesta.

Supporti in lunghezza personalizzata.

Il design del nostro corpo consente la realizzazione di lavorazioni multifunzionali complesse, quali foratura, smussatura, barenatura.



Gradi su misura e geometrie avanzate

APK

ISO 40 metallo duro

A+ Inserti rivestiti con geometria universale per le migliori prestazioni di taglio in acciaio e materiali per fusioni. Il taglio trasversale minimo della spianatura garantisce la migliore centrabilità e portate elevate con forze assiali ridotte.



UN

ISO 20 metallo duro

U Inserti non rivestiti con elevata velocità di taglio e geometria morbida. Prima scelta per la lavorazione di alluminio, lega leggera, materiali non ferrosi.

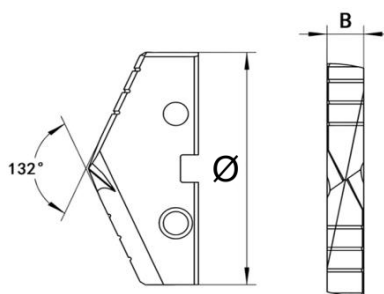


EC

ISO 20- 30 metallo duro

M inserti rivestiti con geometria universale per un taglio stabile in vari materiali.



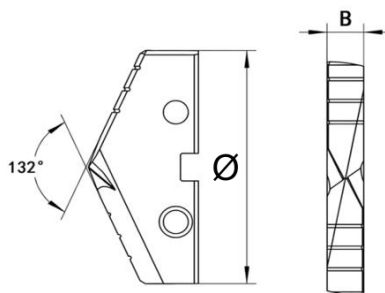
**CUSPIDE PM HSS CO8****PM HSS CO8
APK****B= 3,18 - Serie 0 - Series 0**

Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0S-1300-APK		AH00
13,50	A0S-1350-APK		AH00
14,00	A0S-1400-APK		AH00
14,50	A0S-1450-APK		AH00
15,00	A0S-1500-APK		AH00
15,50	A0S-1550-APK		AH00 + AH05
16,00	A0S-1600-APK		AH00 + AH05
16,50	A0S-1650-APK		AH00 + AH05
17,00	A0S-1700-APK		AH00 + AH05
17,50	A0S-1750-APK		AH00 + AH05

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

Ø	Articolo		Corpo punta
18,00	A1S-1800-APK		AH10
18,50	A1S-1850-APK		AH10
19,00	A1S-1900-APK		AH10
19,50	A1S-1950-APK		AH10
20,00	A1S-2000-APK		AH10
20,50	A1S-2050-APK		AH10
21,00	A1S-2100-APK		AH10
21,50	A1S-2150-APK		AH10
22,00	A1S-2200-APK		AH10 + AH15
22,50	A1S-2250-APK		AH10 + AH15
23,00	A1S-2300-APK		AH10 + AH15
23,50	A1S-2350-APK		AH10 + AH15
24,00	A1S-2400-APK		AH10 + AH15

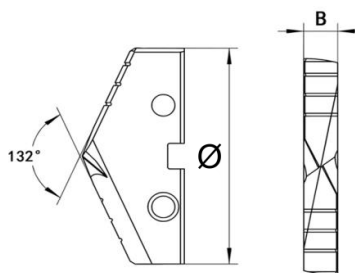
Misure intermedie su richiesta
Ø15,25 = A0S-1525-APK

**CUSPIDE PM HSS CO8****PM HSS CO8
APK**

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2			
Ø	Articolo		Corpo punta
24,50	A2S-2450-APK		AH20
25,00	A2S-2500-APK		AH20
25,50	A2S-2550-APK		AH20
26,00	A2S-2600-APK		AH20
26,50	A2S-2650-APK		AH20
27,00	A2S-2700-APK		AH20
27,50	A2S-2750-APK		AH20
28,00	A2S-2800-APK		AH20
28,50	A2S-2850-APK		AH20
29,00	A2S-2900-APK		AH20
29,50	A2S-2950-APK		AH20
30,00	A2S-3000-APK		AH20 + AH25
30,50	A2S-3050-APK		AH20 + AH25
31,00	A2S-3100-APK		AH20 + AH25
31,50	A2S-3150-APK		AH20 + AH25
32,00	A2S-3200-APK		AH20 + AH25
32,50	A2S-3250-APK		AH20 + AH25
33,00	A2S-3300-APK		AH20 + AH25
33,50	A2S-3350-APK		AH20 + AH25
34,00	A2S-3400-APK		AH20 + AH25
34,50	A2S-3450-APK		AH20 + AH25
35,00	A2S-3500-APK		AH20 + AH25

B= 6,35 - Serie 3 - Series 3			
Ø	Articolo		Corpo punta
36,00	A3S-3600-APK		AH30
37,00	A3S-3700-APK		AH30
38,00	A3S-3800-APK		AH30
39,00	A3S-3900-APK		AH30
40,00	A3S-4000-APK		AH30
41,00	A3S-4100-APK		AH30
42,00	A3S-4200-APK		AH30 + AH35
43,00	A3S-4300-APK		AH30 + AH35
44,00	A3S-4400-APK		AH30 + AH35
45,00	A3S-4500-APK		AH30 + AH35
46,00	A3S-4600-APK		AH30 + AH35
47,00	A3S-4700-APK		AH30 + AH35

Misure intermedie su richiesta
Ø25,25 = A2S-2525-APK

**CUSPIDE PM HSS CO8****PM HSS CO8
APK****B= 7,94 - Serie 5 - Series 5**

Ø	Articolo		Corpo punta
48,00	A4S-4800-APK		AH40
49,00	A4S-4900-APK		AH40
50,00	A4S-5000-APK		AH40
51,00	A4S-5100-APK		AH40
52,00	A4S-5200-APK		AH40
53,00	A4S-5300-APK		AH40
54,00	A4S-5400-APK		AH40
55,00	A4S-5500-APK		AH40
56,00	A4S-5600-APK		AH40 + AH45
57,00	A4S-5700-APK		AH40 + AH45
58,00	A4S-5800-APK		AH40 + AH45
59,00	A4S-5900-APK		AH40 + AH45
60,00	A4S-6000-APK		AH40 + AH45
61,00	A4S-6100-APK		AH40 + AH45
62,00	A4S-6200-APK		AH40 + AH45
63,00	A4S-6300-APK		AH40 + AH45
64,00	A4S-6400-APK		AH40 + AH45
65,00	A4S-6500-APK		AH40 + AH45

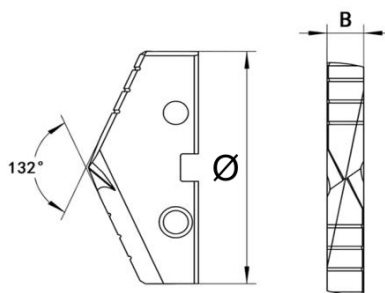
B= 11,11 - Serie 5-8 - Series 5-8

Ø	Articolo		Corpo punta
66,00	A5S-6600-APK		AH50
67,00	A5S-6700-APK		AH50
68,00	A5S-6800-APK		AH50
69,00	A5S-6900-APK		AH50
70,00	A5S-7000-APK		AH50
72,00	A5S-7200-APK		AH50
75,00	A5S-7500-APK		AH50
78,00	A6S-7800-APK		AH50
80,00	A6S-8000-APK		AH50
85,00	A6S-8500-APK		AH50

Misure intermedie su richiesta
Ø50,50 = A4S-5050-APK



CUSPIDE HSS CO



HSS CO
EC

B= 3,18 - Serie 0 - Series 0

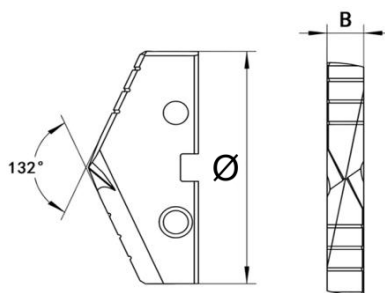
Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0S-1300-EC		AH00
13,50	A0S-1350-EC		AH00
14,00	A0S-1400-EC		AH00
14,50	A0S-1450-EC		AH00
15,00	A0S-1500-EC		AH00
15,50	A0S-1550-EC		AH00 + AH05
16,00	A0S-1600-EC		AH00 + AH05
16,50	A0S-1650-EC		AH00 + AH05
17,00	A0S-1700-EC		AH00 + AH05
17,50	A0S-1750-EC		AH00 + AH05

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

Ø	Articolo		Corpo punta
18,00	A1S-1800-EC		AH10
18,50	A1S-1850-EC		AH10
19,00	A1S-1900-EC		AH10
19,50	A1S-1950-EC		AH10
20,00	A1S-2000-EC		AH10
20,50	A1S-2050-EC		AH10
21,00	A1S-2100-EC		AH10
21,50	A1S-2150-EC		AH10
22,00	A1S-2200-EC		AH10 + AH15
22,50	A1S-2250-EC		AH10 + AH15
23,00	A1S-2300-EC		AH10 + AH15
23,50	A1S-2350-EC		AH10 + AH15
24,00	A1S-2400-EC		AH10 + AH15



CUSPIDE HSS CO



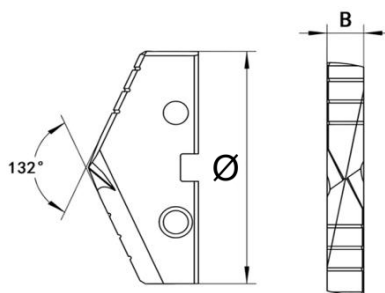
**HSS CO
EC**

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2

Ø	Articolo		Corpo punta
24,50	A2S-2450-EC		AH20
25,00	A2S-2500-EC		AH20
25,50	A2S-2550-EC		AH20
26,00	A2S-2600-EC		AH20
26,50	A2S-2650-EC		AH20
27,00	A2S-2700-EC		AH20
27,50	A2S-2750-EC		AH20
28,00	A2S-2800-EC		AH20
28,50	A2S-2850-EC		AH20
29,00	A2S-2900-EC		AH20
29,50	A2S-2950-EC		AH20
30,00	A2S-3000-EC		AH20 + AH25
30,50	A2S-3050-EC		AH20 + AH25
31,00	A2S-3100-EC		AH20 + AH25
31,50	A2S-3150-EC		AH20 + AH25
32,00	A2S-3200-EC		AH20 + AH25
32,50	A2S-3250-EC		AH20 + AH25
33,00	A2S-3300-EC		AH20 + AH25
33,50	A2S-3350-EC		AH20 + AH25
34,00	A2S-3400-EC		AH20 + AH25
34,50	A2S-3450-EC		AH20 + AH25
35,00	A2S-3500-EC		AH20 + AH25

B= 6,35 - Serie 3 - Series 3

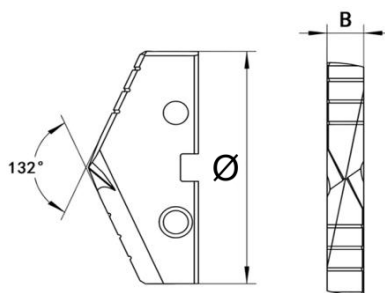
Ø	Articolo		Corpo punta
36,00	A3S-3600-EC		AH30
37,00	A3S-3700-EC		AH30
38,00	A3S-3800-EC		AH30
39,00	A3S-3900-EC		AH30
40,00	A3S-4000-EC		AH30
41,00	A3S-4100-EC		AH30
42,00	A3S-4200-EC		AH30 + AH35
43,00	A3S-4300-EC		AH30 + AH35
44,00	A3S-4400-EC		AH30 + AH35
45,00	A3S-4500-EC		AH30 + AH35
46,00	A3S-4600-EC		AH30 + AH35
47,00	A3S-4700-EC		AH30 + AH35

**CUSPIDE HSS CO****HSS CO
EC****B= 7,94 - Serie 4 - Series 4**

Ø	Articolo		Corpo punta
48,00	A4S-4800-EC		AH40
49,00	A4S-4900-EC		AH40
50,00	A4S-5000-EC		AH40
51,00	A4S-5100-EC		AH40
52,00	A4S-5200-EC		AH40
53,00	A4S-5300-EC		AH40
54,00	A4S-5400-EC		AH40
55,00	A4S-5500-EC		AH40
56,00	A4S-5600-EC		AH40 + AH45
57,00	A4S-5700-EC		AH40 + AH45
58,00	A4S-5800-EC		AH40 + AH45
59,00	A4S-5900-EC		AH40 + AH45
60,00	A4S-6000-EC		AH40 + AH45
61,00	A4S-6100-EC		AH40 + AH45
62,00	A4S-6200-EC		AH40 + AH45
63,00	A4S-6300-EC		AH40 + AH45
64,00	A4S-6400-EC		AH40 + AH45
65,00	A4S-6500-EC		AH40 + AH45

B= 11,11 - Serie 5-8 - Series 5-8

Ø	Articolo		Corpo punta
66,00	A5S-6600-EC		AH50
68,00	A5S-6800-EC		AH50
70,00	A5S-7000-EC		AH50
72,00	A5S-7200-EC		AH50
75,00	A5S-7500-EC		AH50
78,00	A6S-7800-EC		AH50
80,00	A6S-8000-EC		AH50
82,00	A6S-8200-EC		AH50
85,00	A6S-8500-EC		AH50
88,00	A6S-8800-EC		AH50
90,00	A7S-9000-EC		AH70
95,00	A7S-9500-EC		AH70
100,00	A7S-10000-EC		AH70
102,00	A8S-10200-EC		AH70
105,00	A8S-10500-EC		AH70
110,00	A8S-11000-EC		AH70
115,00	A8S-11500-EC		AH70
120,00	A8S-12000-EC		AH70

**CUSPIDE MD ISO 40**

VHM - Carbide
APK

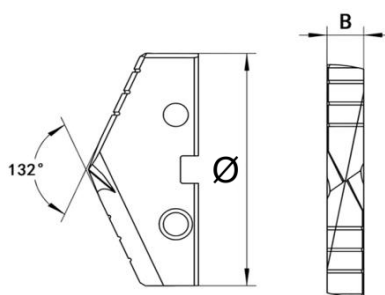
B= 3,18 - Serie 0 - Series 0

Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0CP-1300-APK		AH00
13,50	A0CP-1350-APK		AH00
14,00	A0CP-1400-APK		AH00
14,50	A0CP-1450-APK		AH00
15,00	A0CP-1500-APK		AH00
15,50	A0CP-1550-APK		AH00 + AH05
16,00	A0CP-1600-APK		AH00 + AH05
16,50	A0CP-1650-APK		AH00 + AH05
17,00	A0CP-1700-APK		AH00 + AH05
17,50	A0CP-1750-APK		AH00 + AH05

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

Ø	Articolo		Corpo punta
18,00	A1CP-1800-APK		AH10
18,50	A1CP-1850-APK		AH10
19,00	A1CP-1900-APK		AH10
19,50	A1CP-1950-APK		AH10
20,00	A1CP-2000-APK		AH10
20,50	A1CP-2050-APK		AH10
21,00	A1CP-2100-APK		AH10
21,50	A1CP-2150-APK		AH10
22,00	A1CP-2200-APK		AH10 + AH15
22,50	A1CP-2250-APK		AH10 + AH15
23,00	A1CP-2300-APK		AH10 + AH15
23,50	A1CP-2350-APK		AH10 + AH15
24,00	A1CP-2400-APK		AH10 + AH15

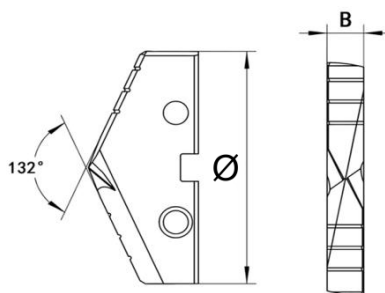
Misure intermedie su richiesta
Ø16,25 = A0CP-1625-APK

**CUSPIDE MD ISO 40**

VHM - Carbide
APK

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2			
Ø	Articolo		Corpo punta
24,50	A2CP-2450-APK		AH20
25,00	A2CP-2500-APK		AH20
25,50	A2CP-2550-APK		AH20
26,00	A2CP-2600-APK		AH20
26,50	A2CP-2650-APK		AH20
27,00	A2CP-2700-APK		AH20
27,50	A2CP-2750-APK		AH20
28,00	A2CP-2800-APK		AH20
28,50	A2CP-2850-APK		AH20
29,00	A2CP-2900-APK		AH20
29,50	A2CP-2950-APK		AH20
30,00	A2CP-3000-APK		AH20 + AH25
30,50	A2CP-3050-APK		AH20 + AH25
31,00	A2CP-3100-APK		AH20 + AH25
31,50	A2CP-3150-APK		AH20 + AH25
32,00	A2CP-3200-APK		AH20 + AH25
32,50	A2CP-3250-APK		AH20 + AH25
33,00	A2CP-3300-APK		AH20 + AH25
33,50	A2CP-3350-APK		AH20 + AH25
34,00	A2CP-3400-APK		AH20 + AH25
34,50	A2CP-3450-APK		AH20 + AH25
35,00	A2CP-3500-APK		AH20 + AH25

Misure intermedie su richiesta
Ø30,25 = A2CP-3025-APK

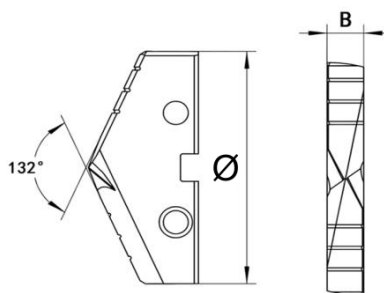
**CUSPIDE ISO 20****VHM - Carbide
UN****B= 3,18 - Serie 0 - Series 0**

Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0CK-1300-UN		AH00
13,50	A0CK-1350-UN		AH00
14,00	A0CK-1400-UN		AH00
14,50	A0CK-1450-UN		AH00
15,00	A0CK-1500-UN		AH00
15,50	A0CK-1550-UN		AH00 + AH05
16,00	A0CK-1600-UN		AH00 + AH05
16,50	A0CK-1650-UN		AH00 + AH05
17,00	A0CK-1700-UN		AH00 + AH05
17,50	A0CK-1750-UN		AH00 + AH05

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

Ø	Articolo		Corpo punta
18,00	A1CK-1800-UN		AH10
18,50	A1CK-1850-UN		AH10
19,00	A1CK-1900-UN		AH10
19,50	A1CK-1950-UN		AH10
20,00	A1CK-2000-UN		AH10
20,50	A1CK-2050-UN		AH10
21,00	A1CK-2100-UN		AH10
21,50	A1CK-2150-UN		AH10
22,00	A1CK-2200-UN		AH10 + AH15
22,50	A1CK-2250-UN		AH10 + AH15
23,00	A1CK-2300-UN		AH10 + AH15
23,50	A1CK-2350-UN		AH10 + AH15
24,00	A1CK-2400-UN		AH10 + AH15

Misure intermedie su richiesta
Ø21,25 = A1CK-2125-UN

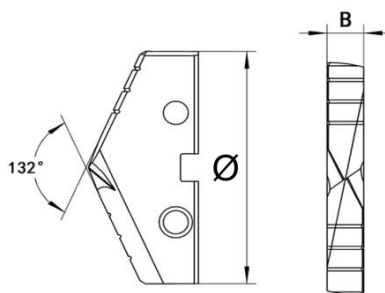
**CUSPIDE ISO 20****VHM - Carbide
UN**

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1			
Ø	Articolo		Corpo punta
24,50	A2CK-2450-UN		AH20
25,00	A2CK-2500-UN		AH20
25,50	A2CK-2550-UN		AH20
26,00	A2CK-2600-UN		AH20
26,50	A2CK-2650-UN		AH20
27,00	A2CK-2700-UN		AH20
27,50	A2CK-2750-UN		AH20
28,00	A2CK-2800-UN		AH20
28,50	A2CK-2850-UN		AH20
29,00	A2CK-2900-UN		AH20
29,50	A2CK-2950-UN		AH20
30,00	A2CK-3000-UN		AH20 + AH25
30,50	A2CK-3050-UN		AH20 + AH25
31,00	A2CK-3100-UN		AH20 + AH25
31,50	A2CK-3150-UN		AH20 + AH25
32,00	A2CK-3200-UN		AH20 + AH25
32,50	A2CK-3250-UN		AH20 + AH25
33,00	A2CK-3300-UN		AH20 + AH25
33,50	A2CK-3350-UN		AH20 + AH25
34,00	A2CK-3400-UN		AH20 + AH25
34,50	A2CK-3450-UN		AH20 + AH25
35,00	A2CK-3500-UN		AH20 + AH25

Misure intermedie su richiesta
Ø29,25 = A2CK-2925-UN



CUSPIDE MD ISO 20- 30



VHM - Carbide
EC

B= 3,18 - Serie 0 - Series 0

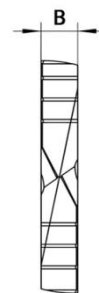
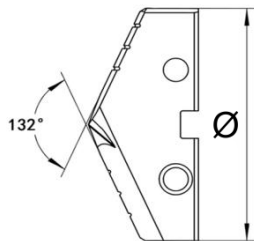
Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0C-1300-EC		AH00
13,50	A0C-1350-EC		AH00
14,00	A0C-1400-EC		AH00
14,50	A0C-1450-EC		AH00
15,00	A0C-1500-EC		AH00
15,50	A0C-1550-EC		AH00 + AH05
16,00	A0C-1600-EC		AH00 + AH05
16,50	A0C-1650-EC		AH00 + AH05
17,00	A0C-1700-EC		AH00 + AH05
17,50	A0C-1750-EC		AH00 + AH05

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

Ø	Articolo		Corpo punta
18,00	A1C-1800-EC		AH10
18,50	A1C-1850-EC		AH10
19,00	A1C-1900-EC		AH10
19,50	A1C-1950-EC		AH10
20,00	A1C-2000-EC		AH10
20,50	A1C-2050-EC		AH10
21,00	A1C-2100-EC		AH10
21,50	A1C-2150-EC		AH10
22,00	A1C-2200-EC		AH10 + AH15
22,50	A1C-2250-EC		AH10 + AH15
23,00	A1C-2300-EC		AH10 + AH15
23,50	A1C-2350-EC		AH10 + AH15
24,00	A1C-2400-EC		AH10 + AH15



CUSPIDE MD ISO 20- 30



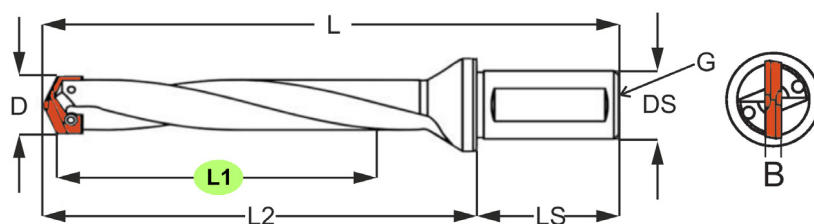
VHM - Carbide
EC

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2

Ø	Articolo		Corpo punta
24,50	A2C-2450-EC		AH20
25,00	A2C-2500-EC		AH20
25,50	A2C-2550-EC		AH20
26,00	A2C-2600-EC		AH20
26,50	A2C-2650-EC		AH20
27,00	A2C-2700-EC		AH20
27,50	A2C-2750-EC		AH20
28,00	A2C-2800-EC		AH20
28,50	A2C-2850-EC		AH20
29,00	A2C-2900-EC		AH20
29,50	A2C-2950-EC		AH20
30,00	A2C-3000-EC		AH20 + AH25
30,50	A2C-3050-EC		AH20 + AH25
31,00	A2C-3100-EC		AH20 + AH25
31,50	A2C-3150-EC		AH20 + AH25
32,00	A2C-3200-EC		AH20 + AH25
32,50	A2C-3250-EC		AH20 + AH25
33,00	A2C-3300-EC		AH20 + AH25
33,50	A2C-3350-EC		AH20 + AH25
34,00	A2C-3400-EC		AH20 + AH25
34,50	A2C-3450-EC		AH20 + AH25
35,00	A2C-3500-EC		AH20 + AH25



CORPO PUNTA ELICOIDALE GAMBO CILINDRICO

**Pilot**Si consiglia di fare un foro pilota profondo 1-2xD con punta $\geq 132^\circ$

B= 3,18 - Serie 0 - Series 0

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	LS	DS	G	Pilot
Ø13,0-Ø17,5	AH00H-130-023-W20		23	100	50	50	20	1/8"	
	AH00H-130-035-W20		35	116	66	50	20	1/8"	
	AH00H-130-064-W20		64	145	95	50	20	1/8"	
	AH00H-130-114-W20		114	196	146	50	20	1/8"	X
	AH00H-130-178-W20		178	259	209	50	20	1/8"	X
	AH00H-130-240-W20		240	321	271	50	20	1/8"	X
	AH00H-130-295-W20		295	377	327	50	20	1/8"	X
	AH00H-130-387-W20		387	469	419	50	20	1/8"	X
Ø15,5-Ø17,5	AH05H-155-023-W20		23	100	50	50	20	1/8"	
	AH05H-155-035-W20		35	116	66	50	20	1/8"	
	AH05H-155-064-W20		64	145	95	50	20	1/8"	
	AH05H-155-114-W20		114	196	146	50	20	1/8"	X
	AH05H-155-178-W20		178	259	209	50	20	1/8"	X
	AH05H-155-240-W20		240	321	271	50	20	1/8"	X
	AH05H-155-295-W20		295	377	327	50	20	1/8"	X
	AH05H-155-387-W20		387	469	419	50	20	1/8"	X
FA2506T08 - Torx 08			Vite						

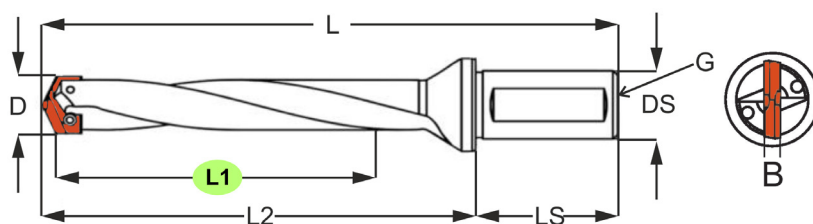
B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	LS	DS	G	Pilot
Ø18,0-Ø24,0	AH10H-176-048-W25		48	135	79	56	25	1/8"	
	AH10H-176-067-W25		67	167	111	56	25	1/8"	
	AH10H-176-118-W25		118	214	158	56	25	1/8"	
	AH10H-176-168-W25		168	265	209	56	25	1/8"	X
	AH10H-176-218-W25		218	315	259	56	25	1/8"	X
	AH10H-176-270-W25		270	367	311	56	25	1/8"	X
	AH10H-176-365-W25		365	462	406	56	25	1/8"	X
	AH10H-176-457-W25		457	554	498	56	25	1/8"	X
	AH10H-176-569-W25		569	662	606	56	25	1/8"	X
Ø22,0-Ø24,0	AH15H-220-057-W25		57	148	92	56	25	1/8"	
	AH15H-220-067-W25		67	167	111	56	25	1/8"	
	AH15H-220-118-W25		118	214	158	56	25	1/8"	
	AH15H-220-168-W25		168	265	209	56	25	1/8"	X
	AH15H-220-218-W25		218	315	259	56	25	1/8"	X
	AH15H-220-270-W25		270	367	311	56	25	1/8"	X
	AH15H-220-365-W25		365	462	406	56	25	1/8"	X
	AH15H-220-457-W25		457	554	498	56	25	1/8"	X
	AH15H-220-569-W25		569	662	606	56	25	1/8"	X
FA3008T08 - Torx 08			Vite						



CORPO PUNTA ELICOIDALE GAMBO CILINDRICO

**Pilot**Si consiglia di fare un foro pilota profondo 1-2xD con punta $\geq 132^\circ$

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2

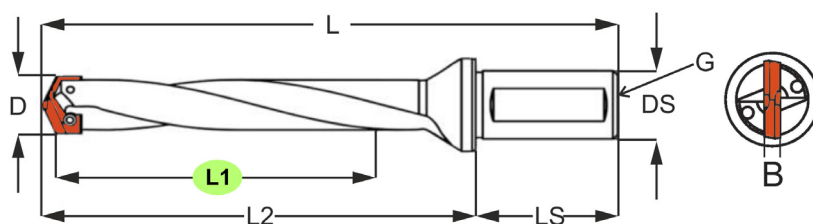
ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	LS	DS	G	Pilot
Ø24,5-Ø35,0	AH20H-245-057-W32		57	152	92	60	32	1/4"	
	AH20H-245-086-W32		86	192	132	60	32	1/4"	
	AH20H-245-137-W32		137	243	183	60	32	1/4"	
	AH20H-245-187-W32		187	294	234	60	32	1/4"	
	AH20H-245-237-W32		237	344	284	60	32	1/4"	X
	AH20H-245-289-W32		289	395	335	60	32	1/4"	X
	AH20H-245-400-W32		400	506	446	60	32	1/4"	X
	AH20H-245-511-W32		511	618	558	60	32	1/4"	X
	AH20H-245-692-W32		692	799	739	60	32	1/4"	X
Ø30,0-Ø35,0	AH25H-300-086-W32		86	187	127	60	32	1/4"	
	AH25H-300-092-W32		92	192	132	60	32	1/4"	
	AH25H-300-137-W32		137	243	183	60	32	1/4"	
	AH25H-300-187-W32		187	294	234	60	32	1/4"	
	AH25H-300-237-W32		237	344	284	60	32	1/4"	X
	AH25H-300-289-W32		289	395	335	60	32	1/4"	X
	AH25H-300-400-W32		400	506	446	60	32	1/4"	X
	AH25H-300-511-W32		511	618	558	60	32	1/4"	X
	AH25H-300-692-W32		692	799	739	60	32	1/4"	X
FA3510T15 - Torx 15			4,00 €	Vite					

B= 6,35 - Serie 3 - Series 3

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	LS	DS	G	Pilot
Ø36,0-Ø47,0	AH30H-351-076-W40		76	200	130	70	40	1/4"	
	AH30H-351-121-W40		121	248	178	70	40	1/4"	
	AH30H-351-165-W40		165	292	222	70	40	1/4"	
	AH30H-351-210-W40		210	337	267	70	40	1/4"	
	AH30H-351-260-W40		260	387	317	70	40	1/4"	
	AH30H-351-349-W40		349	476	406	70	40	1/4"	X
	AH30H-351-559-W40		559	686	616	70	40	1/4"	X
	AH30H-351-787-W40		787	915	845	70	40	1/4"	X
Ø42,0-Ø47,0	AH35H-420-076-W40		76	200	130	70	40	1/4"	
	AH35H-420-121-W40		121	248	178	70	40	1/4"	
	AH35H-420-165-W40		165	292	222	70	40	1/4"	
	AH35H-420-210-W40		210	337	267	70	40	1/4"	
	AH35H-420-260-W40		260	387	317	70	40	1/4"	
	AH35H-420-349-W40		349	476	406	70	40	1/4"	X
	AH35H-420-559-W40		559	686	616	70	40	1/4"	X
	AH35H-420-787-W40		787	915	845	70	40	1/4"	X
FA5010T20 - Torx 20				Vite					



CORPO PUNTA ELICOIDALE GAMBO CILINDRICO



Pilot

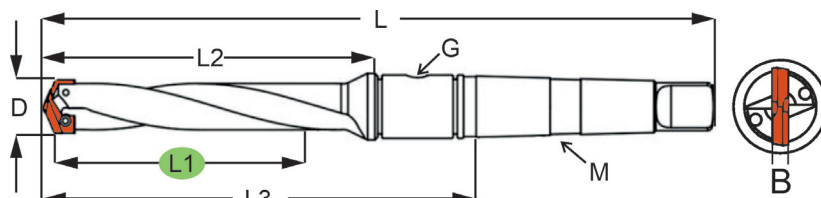
Si consiglia di fare un foro pilota profondo 1-2xD con punta $\geq 132^\circ$

B= 7,94 - Serie 4 - Series 4

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	LS	DS	G	Pilot
Ø48,0-Ø65,0	AH40H-480-130-W40		130	254	184	70	40	1/4"	
	AH40H-480-232-W40		232	356	286	70	40	1/4"	
	AH40H-480-350-W40		350	474	404	70	40	1/4"	
	AH40H-480-422-W40		422	546	476	70	40	1/4"	X
	AH40H-480-525-W40		525	649	579	70	40	1/4"	X
	AH40H-480-625-W40		625	750	680	70	40	1/4"	X
	AH40H-480-879-W40		879	1004	934	70	40	1/4"	X
Ø56,0-Ø65,0	AH45H-560-130-W40		130	254	184	70	40	1/4"	
	AH45H-560-232-W40		232	356	286	70	40	1/4"	
	AH45H-560-350-W40		350	474	404	70	40	1/4"	
	AH45H-560-422-W40		422	546	476	70	40	1/4"	X
	AH45H-560-525-W40		525	649	579	70	40	1/4"	X
	AH45H-560-625-W40		625	750	680	70	40	1/4"	X
	AH45H-560-879-W40		879	1004	934	70	40	1/4"	X
	FA5010T20 - Torx 20		Vite						



CORPO PUNTA ELICOIDALE GAMBO CONO MORSE



Pilot Si consiglia di fare un foro pilota profondo 1-2xD con punta $\geq 132^\circ$

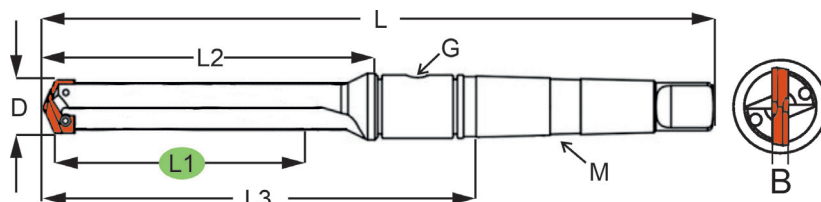
B= 3,18 - Serie 0 - Series 0									
ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	L3	M	G	Pilot
Ø13,0-Ø17,5	AH00H-EC-130-035-M2		35	164	56	92	#2	1/16"	
	AH00H-EC-130-064-M2		64	193	84	121	#2	1/16"	
	AH00H-EC-130-089-M2		89	218	109	146	#2	1/16"	
	AH00H-EC-130-114-M2		114	244	135	172	#2	1/16"	
Ø15,5-Ø17,5	AH05H-EC-150-035-M2		35	164	56	92	#2	1/16"	
	AH05H-EC-150-064-M2		64	193	84	121	#2	1/16"	
	AH05H-EC-150-089-M2		89	218	109	146	#2	1/16"	
	AH05H-EC-150-114-M2		114	244	135	172	#2	1/16"	
	FA2506T08 - Torx 08		Vite						
	M2C-1905		Anello di raffreddamento						

B= 3,97 - Serie 1 - Series 1									
ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	L3	M	G	Pilot
Ø18,0-Ø24,0	AH10H-EC-175-070-M3		70	233	98	143	#3	1/8"	
	AH10H-EC-175-121-M3		121	283	149	193	#3	1/8"	
Ø22,0-Ø24,0	AH15H-EC-215-070-M3		70	233	98	143	#3	1/8"	
	AH15H-EC-215-121-M3		121	283	149	193	#3	1/8"	
	FA3008T09 - Torx 09		Vite						
	M3C-2540		Anello di raffreddamento						

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2									
ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	L3	M	G	Pilot
Ø24,5-Ø35,0	AH20H-EC-240-086-M4		86	274	114	160	#4	1/8"	
	AH20H-EC-240-137-M4		137	325	165	211	#4	1/8"	
	AH20H-EC-240-187-M4		187	375	216	262	#4	1/8"	
	AH20H-EC-240-237-M4		237	438	279	325	#4	1/8"	X
	FA4010T15 - Torx 15		Vite						
	M3C-2540		Anello di raffreddamento						
Ø30,0-Ø35,0	AH25H-EC-290-086-M4		86	281	114	168	#4	1/4"	
	AH25H-EC-290-137-M4		137	332	165	218	#4	1/4"	
	AH25H-EC-290-187-M4		187	383	216	269	#4	1/4"	
	AH25H-EC-290-237-M4		237	438	279	325	#4	1/4"	X
	FA4010T15 - Torx 15		Vite						
	M4C-3175		Anello di raffreddamento						



CORPO PUNTA ELICOIDALE GAMBO CONO MORSE

**Pilot**Si consiglia di fare un foro pilota profondo 1-2xD con punta $\geq 132^\circ$

B= 6,35 - Serie 3 - Series 3

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	L3	M	G	Pilot
Ø36,0-Ø47,0	AH30S-EC-350-121-M4		121	319	152	206	#4	1/4"	
	AH30S-EC-350-260-M4		260	459	292	346	#4	1/4"	
	AH30S-EC-350-349-M4		349	548	381	435	#4	1/4"	X
	AH30S-EC-350-559-M4		559	757	591	645	#4	1/4"	X
	AH30S-EC-350-787-M4		787	986	819	873	#4	1/4"	X
	FA2506T08 - Torx 08		Vite						
	M4C-3175		Anello di raffreddamento						

B= 7,94 - Serie 4 - Series 4

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	L3	M	G	note
Ø48,0-Ø65,0	AH40S-EC-470-130-M5		130	364	165	219	#5	1/4"	
	AH40S-EC-470-350-M5		350	589	259	445	#5	1/4"	
	AH40S-EC-470-422-M5		422	656	457	511	#5	1/4"	X
	AH40S-EC-470-625-M5		625	859	660	714	#5	1/4"	X
	AH40S-EC-470-879-M5		879	1113	914	968	#5	1/4"	X
	FA5014T20 - Torx 20		Vite						
	M5C-4445		Anello di raffreddamento						

B= 11,11 - Serie 5 - 8 - Series 5 - 8

ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	L3	M	G	Pilot
Ø64,0-Ø88,0	AH50S-EC-620-172-M5		172	430	216	287	#5	1/2"	
	AH50S-EC-620-368-M5		368	626	412	483	#5	1/2"	
	AH50S-EC-620-464-M5		464	722	508	579	#5	1/2"	
	AH50S-EC-620-660-M5		660	919	705	776	#5	1/2"	X
	AH50S-EC-620-889-M5		889	1148	933	1005	#5	1/2"	X
	FA6019T25 - Torx 25		Vite						
	M52C-5715		Anello di raffreddamento						
Ø90,0-Ø120,0	AH70S-EC-880-172-M5		172	440	225	297	#5	1/2"	
	AH70S-EC-880-685-M5		685	954	740	811	#5	1/2"	X
	AH70S-EC-880-939-M5		939	1208	994	1065	#5	1/2"	X
	FA6019T25 - Torx 25		Vite						
	M52C-5715		Anello di raffreddamento						



Informazioni generali

Solo corpi punta e inserti della stessa serie si adattano insieme

Consigli per l'uso

- Non utilizzare profondità di foratura superiori alla lunghezza L1.
- Utilizzare sempre la punta più corta possibile per ottenere la massima rigidità.
- Garantire l'utilizzo di un mandrino ad alta rigidità ed un buon bloccaggio pezzo.
- Il refrigerante è altamente raccomandato quando la profondità di foratura supera 1 x diametro.
- **iA-Drill** può essere utilizzato in modalità statica (fissando la punta su una torretta come in un tornio) o in modalità dinamica (con rotazione dell'utensile).
- Quando si effettuano forature in materiali che generano truciolo lungo, occorre prestare attenzione alla scelta della geometria corretta ed è necessario prevedere un ciclo di permanenza/sosta per garantire una sufficiente rimozione del truciolo.
- Se si utilizzano profondità di foratura rilevanti, è necessaria una punta di pre-centraggio o di centraggio con l'angolo di punta corrispondente.

Informazioni importanti

Quando si esegue la foratura a profondità $>7xD$, è importante assicurarsi che tutte le condizioni siano soddisfatte.

Può essere utilizzato uno dei seguenti metodi:

1. La superficie lavorata dovrebbe essere piana/planare.
2. Deve essere usata una punta da centro con un angolo uguale o superiore a 135° . Il massimo diametro di centratura dev'essere il 50% del diametro.
3. In alcuni casi si consiglia di pre-forare con una punta corta e poi di forare la profondità rimanente con la punta più lunga.
4. Si consiglia di utilizzare metà dell'avanzamento e del numero di giri, fino a completare l'ingombro radiale dell'inserto.
5. Quando si perforano materiali difficili da lavorare, è preferibile utilizzare una cuspidi di foratura in HSS piuttosto che in metallo duro.



PARAMETRI DI TAGLIO

MATERIALE		DUREZZA		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)						
				PM-HSS-CO8 APK						
		N/ mm2	BHN	Vc m/min.	Serie 0 Series 0 B=3,18 Ø13,0- 17,5	Serie 1 Series 1 B=3,97 Ø18,0- 24,0	Serie 2 Series 2 B=4,76 Ø24,5- 35,0	Serie 3 Series 3 B=6,35 Ø36,0- 47,0	Serie 4 Series 4 B=7,94 Ø48,0- 65,0	Serie 5- 8 Series 5- 8 B=11,11 Ø66,0- 85,0
P	1	370-500	100-150	90	0,25	0,33	0,41	0,51	0,51	
		500-700	150-200	85	0,25	0,33	0,41	0,51	0,51	
		700-870	200-250	80	0,25	0,33	0,41	0,51	0,51	
	2	300-450	85-125	85	0,23	0,30	0,38	0,48	0,48	
		450-600	125-175	80	0,23	0,30	0,38	0,48	0,48	
		600-775	175-225	75	0,20	0,25	0,36	0,46	0,46	
		775-940	225-275	70	0,20	0,25	0,36	0,46	0,46	
	3	450-600	125-175	65	0,20	0,25	0,36	0,43	0,43	
		600-775	175-225	65	0,20	0,25	0,36	0,43	0,43	
		775-940	225-275	60	0,18	0,25	0,36	0,43	0,43	
		940-1090	275-325	55	0,18	0,23	0,30	0,38	0,38	
		1090-1265	325-375	50	0,18	0,23	0,30	0,38	0,38	
	4	600-1020	225-300	35	0,18	0,23	0,25	0,36	0,36	
		1020-1180	300-350	30	0,18	0,23	0,25	0,36	0,36	
		1180-1365	350-400	25	0,15	0,20	0,23	0,30	0,30	
	5	370-500	100-150	60	0,25	0,30	0,36	0,46	0,46	
		500-850	150-250	50	0,23	0,25	0,30	0,41	0,41	
		850-1180	250-350	40	0,20	0,23	0,25	0,36	0,36	
	6	500-700	150-200	35	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	
		700-870	200-250	30	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	
S	1	480-755	140-220	15	0,15	0,17	0,20	0,25	0,30	
		755-990	223-310	10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25	
	2	480-755	140-220	15	0,15	0,17	0,20	0,25	0,30	
		755-990	220-310	15	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25	
M	1	640-940	185-275	35	0,17	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40
		940-1180	275-350	30	0,15	0,18	0,20	0,27	0,30	0,35
	2	480-640	135-185	35	0,15	0,17	0,22	0,30	0,35	0,40
		640-940	185-275	30	0,13	0,15	0,20	0,27	0,30	0,35
H	1	1365	400	20	0,13	0,17	0,20	0,25	0,30	0,3
		1600	500	15						
K	1	500-700	150- 200	75	0,24	0,30	0,35	0,45	0,50	0,50
		700- 850	200- 250	65	0,22	0,30	0,35	0,45	0,50	0,50
		850- 1100	250- 330	55	0,15	0,25	0,30	0,40	0,45	0,45
	2	540	170	55	0,22	0,25	0,25	0,35	0,40	0,40
		850	250	45	0,20	0,25	0,25	0,30	0,35	0,35
N	1	100	30	200	0,25	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
		600	180	150	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
	2	370	100	95	0,25	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
		200	60	50	0,10	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30



PARAMETRI DI TAGLIO

MATERIALE		DUREZZA		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)						
				HSS-CO EC						
		N/mm2	BHN	Vc m/min.	Serie 0 Series 0 B=3,18 Ø13,0- 17,5	Serie 1 Series 1 B=3,97 Ø18,0- 24,0	Serie 2 Series 2 B=4,76 Ø24,5- 35,0	Serie 3 Series 3 B=6,35 Ø36,0- 47,0	Serie 4 Series 4 B=7,94 Ø48,0- 65,0	Serie 5- 8 Series 5- 8 B=11,11 Ø66,0- 120,0
P	1	370-500	100-150	75	0,20	0,28	0,35	0,40	0,50	0,50
		500-700	150-200	70	0,20	0,28	0,35	0,40	0,50	0,50
		700-870	200-250	65	0,20	0,28	0,35	0,40	0,45	0,50
	2	300-450	85-125	70	0,20	0,26	0,33	0,40	0,45	0,50
		450-600	125-175	65	0,20	0,26	0,33	0,40	0,40	0,50
		600-775	175-225	60	0,17	0,22	0,33	0,40	0,40	0,50
		775-940	225-275	55	0,17	0,22	0,30	0,40	0,40	0,45
	3	450-600	125-175	55	0,17	0,21	0,30	0,40	0,40	0,50
		600-775	175-225	55	0,17	0,21	0,30	0,40	0,40	0,50
		775-940	225-275	50	0,15	0,21	0,30	0,35	0,40	0,50
		940-1090	275-325	45	0,13	0,20	0,27	0,35	0,35	0,45
	4	1090-1265	325-375	40	0,13	0,20	0,27	0,35	0,35	0,40
		600-1020	225-300	30	0,15	0,20	0,23	0,30	0,35	0,40
		1020-1180	300-350	25	0,15	0,20	0,23	0,30	0,35	0,40
	5	1180-1365	350-400	20	0,13	0,17	0,23	0,27	0,30	0,35
		370-500	100-150	50	0,22	0,25	0,30	0,40	0,40	0,45
		500-850	150-250	45	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,45
	6	850-1180	250-350	35	0,17	0,20	0,23	0,30	0,35	0,40
		500-700	150-200	30	0,13	0,17	0,22	0,25	0,30	0,40
S	1	700-870	200-250	25	0,13	0,17	0,22	0,25	0,30	0,40
		480-755	140-220	10	0,15	0,17	0,20	0,25	0,30	
	2	755-990	223-310	10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25	
		480-755	140-220	12	0,15	0,17	0,20	0,25	0,30	
M	1	755-990	220-310	11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25	
		640-940	185-275	27	0,17	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40
	2	940-1180	275-350	25	0,15	0,18	0,20	0,27	0,30	0,35
		480-640	135-185	28	0,15	0,17	0,22	0,30	0,35	0,40
H	1	640-940	185-275	25	0,13	0,15	0,20	0,27	0,30	0,35
		1365	400	17	0,13	0,17	0,20	0,25	0,30	0,3
K	1	1600	500							
		500-700	150- 200	65	0,24	0,30	0,35	0,45	0,50	0,50
		700- 850	200- 250	60	0,22	0,30	0,35	0,45	0,50	0,50
	2	850- 1100	250- 330	50	0,15	0,25	0,30	0,40	0,45	0,45
		540	170	45	0,22	0,25	0,25	0,35	0,40	0,40
N	1	850	250	35	0,20	0,25	0,25	0,30	0,35	0,35
		100	30	150	0,25	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
	2	600	180	90	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
		370	100	80	0,25	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
		200	60	40	0,10	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30





PARAMETRI DI TAGLIO

MATERIALE		DUREZZA		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)						
				VHM - METALLO DURO APK			VHM - METALLO DURO UN			
		N/ mm2	BHN	Vc m/min.	Serie 0 Series 0 B=3,18 Ø13,0- 17,5	Serie 1 Series 1 B=3,97 Ø18,0- 24,0	Serie 2 Series 2 B=4,76 Ø24,5- 35,0	Serie 0 Series 0 B=3,18 Ø13,0- 17,5	Serie 1 Series 1 B=3,97 Ø18,0- 24,0	Serie 2 Series 2 B=4,76 Ø24,5- 35,0
P	1	370-500	100-150	120	0,23	0,25	0,30			
		500-700	150-200	105	0,23	0,25	0,27			
		700-870	200-250	100	0,23	0,25	0,25			
	2	300-450	85-125	110	0,20	0,23	0,25			
		450-600	125-175	100	0,20	0,20	0,25			
		600-775	175-225	95	0,20	0,20	0,23			
	3	775-940	225-275	80	0,20	0,20	0,22			
		450-600	125-175	100	0,23	0,23	0,25			
		600-775	175-225	90	0,20	0,20	0,23			
		775-940	225-275	80	0,20	0,20	0,23			
	4	940-1090	275-325	75	0,15	0,13	0,20			
		1090-1265	325-375	65	0,15	0,13	0,17			
		600-1020	225-300	60	0,15	0,15	0,23			
		1020-1180	300-350	55	0,15	0,12	0,20			
	5	1180-1365	350-400	47	0,10	0,09	0,17			
		370-500	100-150	95	0,20	0,22	0,27			
		500-850	150-250	75	0,20	0,20	0,25			
	6	850-1180	250-350	70	0,15	0,17	0,22			
		500-700	150-200	65	0,15	0,13	0,20			
S	1	700-870	200-250	50	0,15	0,13	0,17			
		480-755	140-220	30	0,15	0,17	0,20			
	2	755-990	223-310	25	0,15	0,17	0,20			
		480-755	140-220	35	0,15	0,17	0,20			
M	1	755-990	220-310	30	0,15	0,17	0,20			
		640-940	185-275	60	0,15	0,25	0,25			
	2	940-1180	275-350	45	0,15	0,20	0,20			
		480-640	135-185	60	0,10	0,17	0,17			
H	1	640-940	185-275	45	0,05	0,13	0,15			
		1365	400	35	0,12	0,20	0,25			
K	1	1600	500	25	0,10	0,15	0,20			
		500-700	150-200	110	0,25	0,30	0,35			
		700-850	200-250	90	0,20	0,25	0,30			
	2	850-1100	250-330	75	0,15	0,15	0,25			
		540	170	100	0,15	0,20	0,30			
N	1	850	250	80	0,10	0,17	0,25			
		100	30	200-400				0,30	0,35	0,45
	2	600	180	250-400				0,30	0,35	0,40
		370	100	100-180				0,30	0,35	0,40
	3	200	60	80-120				0,07	0,15	0,20

**PARAMETRI DI TAGLIO**

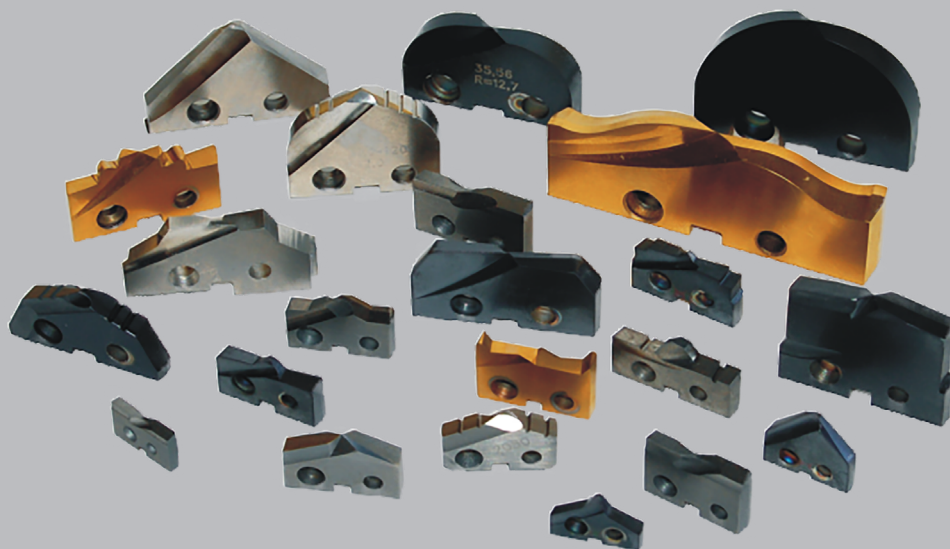
MATERIALE		DUREZZA		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)						
				VHM - Carbide EC						
		N/ mm2	BHN	Vc m/min.	Serie 0 Series 0 B=3,18 Ø13,0- 17,5	Serie 1 Series 1 B=3,97 Ø18,0- 24,0	Serie 2 Series 2 B=4,76 Ø24,5- 35,0			
P	1	370-500	100-150	100	0,15	0,22	0,30			
		500-700	150-200	90	0,13	0,20	0,27			
		700-870	200-250	85	0,13	0,20	0,25			
	2	300-450	85-125	95	0,13	0,20	0,25			
		450-600	125-175	85	0,13	0,17	0,25			
		600-775	175-225	75	0,11	0,17	0,23			
	3	775-940	225-275	70	0,11	0,15	0,22			
		450-600	125-175	80	0,13	0,17	0,25			
		600-775	175-225	75	0,11	0,17	0,23			
		775-940	225-275	70	0,11	0,15	0,23			
	4	940-1090	275-325	60	0,09	0,13	0,20			
		1090-1265	325-375	55	0,07	0,13	0,17			
		600-1020	225-300	50	0,11	0,15	0,23			
	5	1020-1180	300-350	45	0,09	0,12	0,20			
		1180-1365	350-400	40	0,07	0,09	0,17			
		370-500	100-150	40	0,13	0,22	0,27			
	6	500-850	150-250	75	0,11	0,20	0,25			
		850-1180	250-350	70	0,09	0,17	0,22			
		500-700	150-200	60	0,09	0,13	0,20			
S	1	480-755	140-220	25	0,15	0,17	0,20			
		755-990	223-310	20	0,15	0,17	0,20			
	2	480-755	140-220	30	0,15	0,17	0,20			
		755-990	220-310	25	0,15	0,17	0,20			
M	1	640-940	185-275	50	0,13	0,20	0,22			
		940-1180	275-350	40	0,11	0,15	0,18			
	2	480-640	135-185	50	0,11	0,17	0,17			
		640-940	185-275	40	0,09	0,13	0,14			
H	1	1365	400	25	0,07	0,12	0,12			
		1600	500	20	0,05	0,10	0,10			
K	1	500-700	150- 200	110	0,13	0,25	0,30			
		700- 850	200- 250	100	0,09	0,20	0,25			
		850- 1100	250- 330	90	0,09	0,15	0,20			
	2	540	170	80	0,12	0,20	0,30			
		850	250	70	0,10	0,17	0,23			
N	1	100	30							
		600	180							
	2	370	100							
		200	60							

**PARAMETRI DI TAGLIO**

MATERIALI			
P	1	Automatenstähle, z.B. 9SMn28, 9SMnPb28, 10SPb20	Acciaio, 1118, 1215, 12L14
	2	Niedrig legierte Stähle, z.B. C15, C22, 20Mn5, Ck45	Acciaio a basso tenore di carbonio, 1010, 1020, 1025, 1522, 1144
	3	Legierte Stähle, z.B. 42CrMo4, 16MnCr5, 50MnSi4, Ck75, 41Cr4	Acciaio legato, 4140, 5140, 8640
	4	Hochlegierte und hochfeste Stähle, z.B. 36CrNiMo4, 41CrAlMo7	Leghe ad alta resistenza, 4340, 4330V, 300M
	5	Baustähle, z.B. St33, St37-2, St44-2, St52	Acciaio strutturale, A36, A285, A516
	6	Werkzeugstähle, z.B. C75W, 102Cr6, X153CrMoV12	Acciaio per utensili, H-13, H-21, A-4, O-2, S-3
S	1	Warmfeste Legierungen, z.B. Inconell 600	Lega di alta temperatura, Inconel 600
	2	Titallegierungen	Lega di titanio
M	1	Martensitstähle, z.B. 416, 420	Acciaio inox 400 Series, 416, 420
	2	Austenitstähle, z.B. 304, 316	Acciaio inox 300 Series, 304, 316
H	1	Hardox	Hardox
K	1	Grauguss, z.B. GG25, GG40	Ghisa grigia
	2	Gusseisen mit Kugelgraphit, z.B. GGG50	Ghisa sferoidale

Note

[illegible]



Inserti e punte speciali a disegno sono disponibili su richiesta

CONTATTI

Rieco System Srl
Via Luigi Cazzola 19
36015, Schio (VI)
Italia
Tel: +39 0445575679
Email: rieco@rieco.it
www.rieco.it

