

PUNTE A CUSPIDE

iA - Drill

2025





Punte a cuspid

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

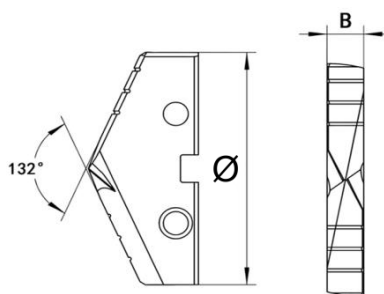
ISO 20- 30 metallo duro

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

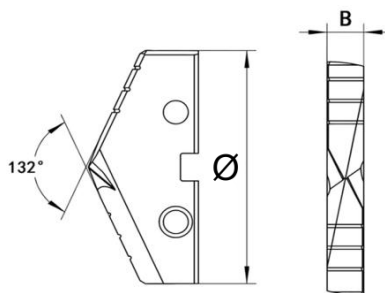
B= 3,97 - Serie 1 - Series 1

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

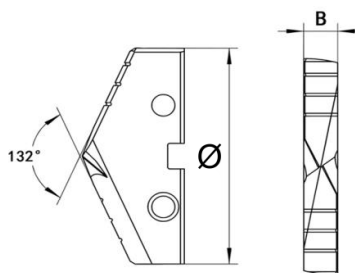
B= 4,76 - Serie 2 - Series 2

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

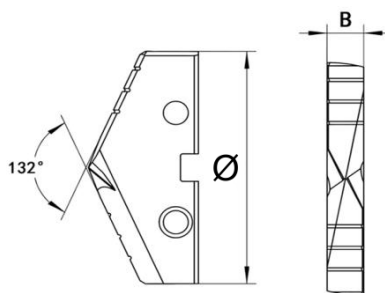
B= 11,11 - Serie 5-8 - Series 5-8

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

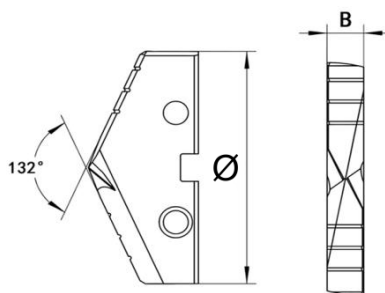
Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0S-1300-EC		AH00
13,50	A0S-1350-EC		AH00
14,00	A0S-1400-EC		AH00
14,50	A0S-1450-EC		AH00
15,00	A0S-1500-EC		AH00
15,50	A0S-1550-EC		AH00 + AH05
16,00	A0S-1600-EC		AH00 + AH05
16,50	A0S-1650-EC		AH00 + AH05
17,00	A0S-1700-EC		AH00 + AH05
17,50	A0S-1750-EC		AH00 + AH05

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

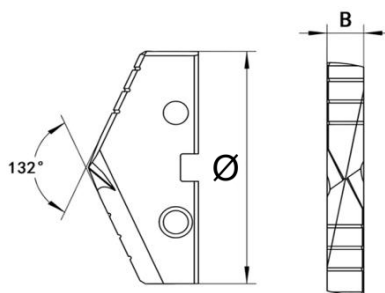
Ø	Articolo		Corpo punta
24,50	A2S-2450-EC		AH20
25,00	A2S-2500-EC		AH20
25,50	A2S-2550-EC		AH20
26,00	A2S-2600-EC		AH20
26,50	A2S-2650-EC		AH20
27,00	A2S-2700-EC		AH20
27,50	A2S-2750-EC		AH20
28,00	A2S-2800-EC		AH20
28,50	A2S-2850-EC		AH20
29,00	A2S-2900-EC		AH20
29,50	A2S-2950-EC		AH20
30,00	A2S-3000-EC		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



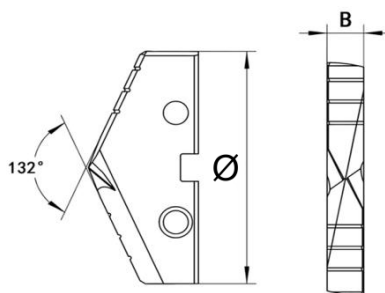
HSS CO
EC

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

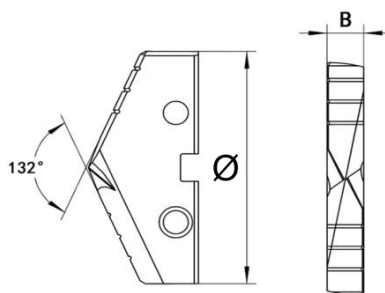
B= 3,18 - Serie 0 - Series 0

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

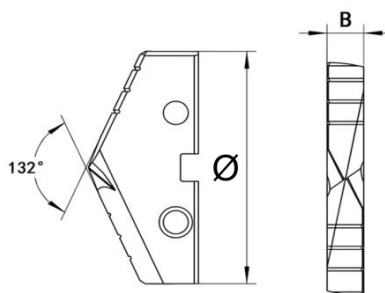
Misure intermedie su richiesta
Ø16,25 = A0CP-1625-APK

**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

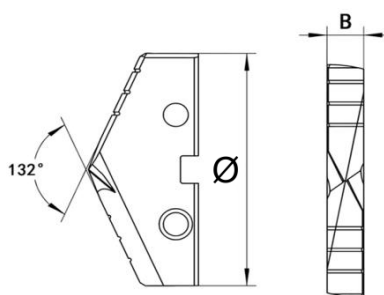
**CUSPIDE ISO 20****VHM - Carbide
UN****B= 3,18 - Serie 0 - Series 0**

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**

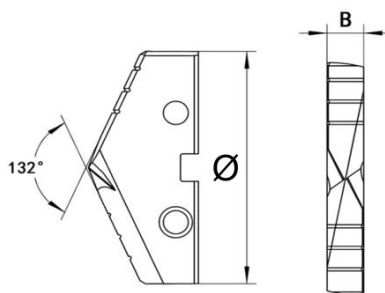
**VHM - Carbide
UN**

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

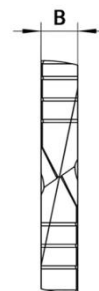
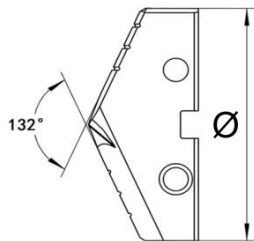
Ø	Articolo		Corpo punta
13,00	A0C-1300-EC		AH00
13,50	A0C-1350-EC		AH00
14,00	A0C-1400-EC		AH00
14,50	A0C-1450-EC		AH00
15,00	A0C-1500-EC		AH00
15,50	A0C-1550-EC		AH00 + AH05
16,00	A0C-1600-EC		AH00 + AH05
16,50	A0C-1650-EC		AH00 + AH05
17,00	A0C-1700-EC		AH00 + AH05
17,50	A0C-1750-EC		AH00 + AH05

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



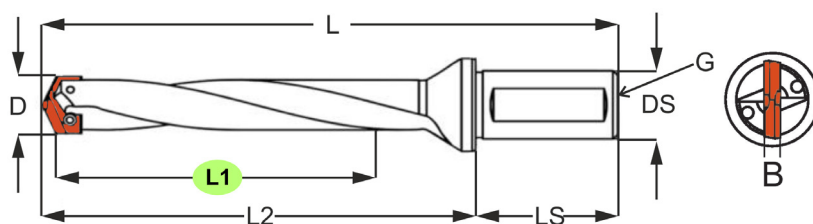
VHM - Carbide
EC

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



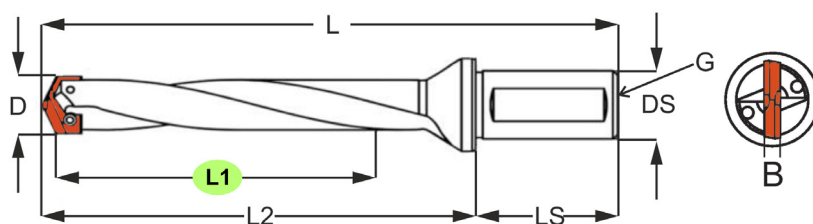
CORPO PUNTA ELICOIDALE GAMBO CILINDRICO

**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 $1-2 \times D$ con punta $\geq 132^\circ$

B= 4,76 - Serie 2 - Series 2

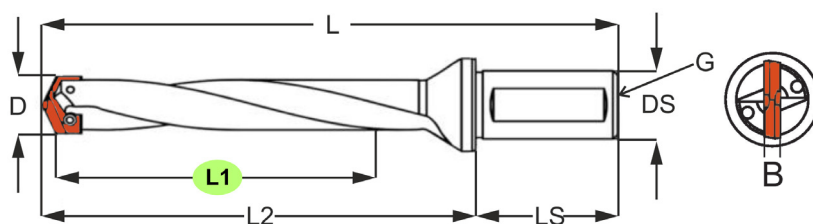
ØD	Articolo		Dimensioni						
			L1	L	L2	LS	DS	G	Pilot
Ø24,5-Ø35,0	AH20H-245-057-W32		57	152	92	60	32	1/4"	
	AH20H-245-086-W32		86	192	132	60	32	1/4"	
	AH20H-245-137-W32		137	243	183	60	32	1/4"	
	AH20H-245-187-W32		187	294	234	60	32	1/4"	
	AH20H-245-237-W32		237	344	284	60	32	1/4"	X
	AH20H-245-289-W32		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

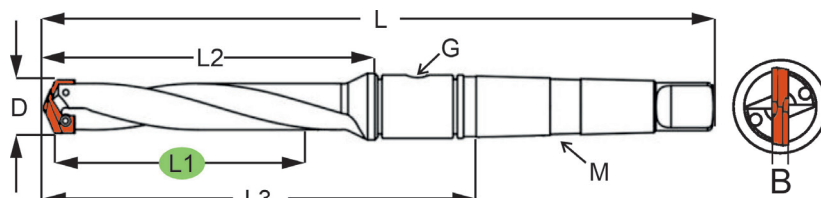


Pilot

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 $\geq 132^\circ$

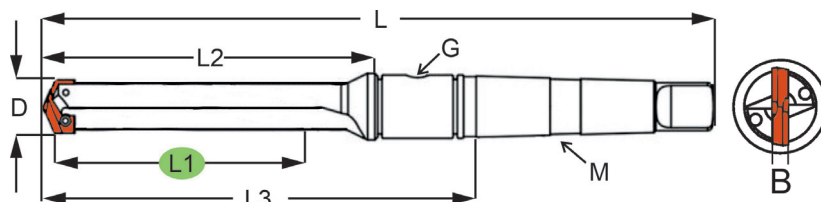
B= 3,18 - Serie 0 - Series 0									
ØD	Articolo		Dimensioni						Pilot
			L1	L	L2	L3	M	G	
Ø13,0-Ø17,5	AH00H-EC-130-035-M2		35	164	56	92	#2	1/16"	
	AH00H-EC-130-064-M2		64	193	84	121	#2	1/16"	
	AH00H-EC-130-089-M2		89	218	109	146	#2	1/16"	
	AH00H-EC-130-114-M2		114	244	135	172	#2	1/16"	
Ø15,5-Ø17,5	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						Pilot
			L1	L	L2	L3	M	G	
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						Pilot
			L1	L	L2	L3	M	G	
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	Pilot
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	
	4	1090-1265	325-375	50	0,18	0,23	0,30	0,38	0,38	
		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
		700-870	200-250	25	0,13	0,17	0,22	0,25	0,30	0,40
S	1	480-755	140-220	10	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	12	0,15	0,17	0,20	0,25	0,30	
		755-990	220-310	11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25	
M	1	640-940	185-275	27	0,17	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40
		940-1180	275-350	25	0,15	0,18	0,20	0,27	0,30	0,35
	2	480-640	135-185	28	0,15	0,17	0,22	0,30	0,35	0,40
		640-940	185-275	25	0,13	0,15	0,20	0,27	0,30	0,35
H	1	1365	400	17	0,13	0,17	0,20	0,25	0,30	0,3
		1600	500							
K	1	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
		850- 1100	250- 330	50	0,15	0,25	0,30	0,40	0,45	0,45
	2	540	170	45	0,22	0,25	0,25	0,35	0,40	0,40
		850	250	35	0,20	0,25	0,25	0,30	0,35	0,35
N	1	100	30	150	0,25	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
		600	180	90	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45
	2	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

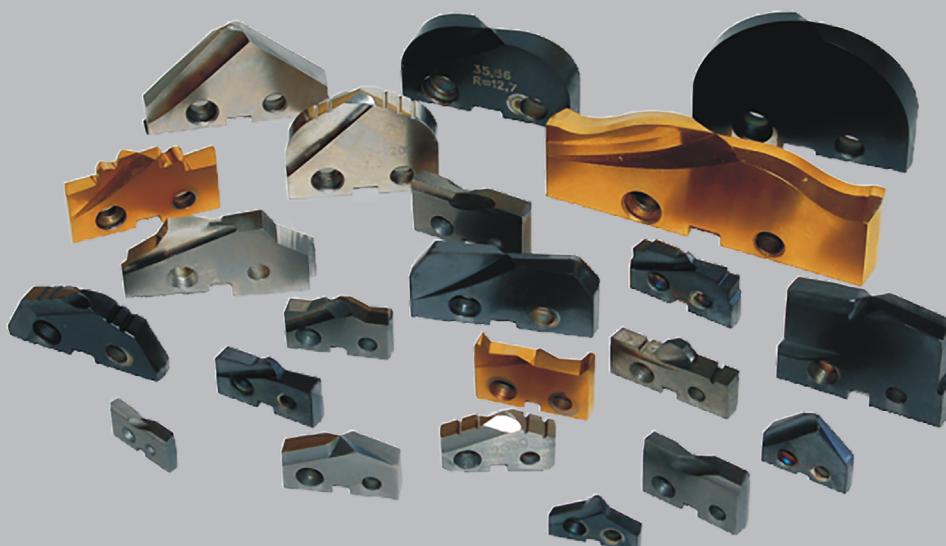
MATERIALE		DUREZZA		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)						
				VHM - Carbide EC						
		N/ mm2	BHN	Vc m/min.	Serie 0 Series 0 B=3,18 Ø13,0- 17,5	Serie 1 Series 1 B=3,97 Ø18,0- 24,0	Serie 2 Series 2 B=4,76 Ø24,5- 35,0			
P	1	370-500	100-150	100	0,15	0,22	0,30			
		500-700	150-200	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

MC snc

Via Cavour, 91 - 10026 Santena (Torino) - Italy
Tel. +39. 011.9491058 - Fax +39. 011.9491973
p.i. 09169440014 - e-mail: info@mctools.it

