

Punte in metallo duro per micro forature

- Micro punte con adduzione interna per forature profonde fino a **20 volte il diametro**
- Ottimo controllo del truciolo grazie alla speciale geometria dell'elica

KMI

K-Drill Micro Internal coolant

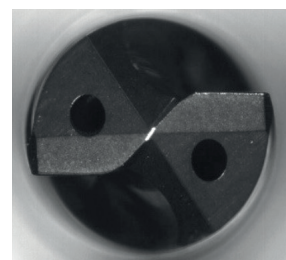
**Expansion**

1 LUBRIFICAZIONE INTERNA

Micro punte forate per un efficace evacuazione truciolo anche sui materiali di difficile truciolabilità

2 GEOMETRIA E RIVESTIMENTO OTTIMIZZATI

La geometria ottimizzata di testa e la specifica preparazione del tagliente consente alle punte Micro di utilizzare elevati parametri di taglio aumentando notevolmente la produttività, consentendo di eseguire le forature in un'unica soluzione senza la necessità di interruzioni rompitruciolo dell'avanzamento

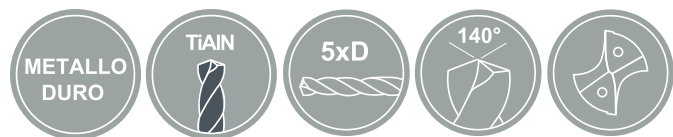
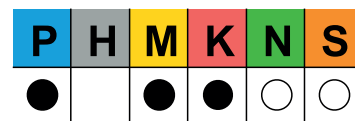
**3 SPECIALE GOLA**

La speciale geometria della gola e il processo di lucidatura applicato alla versione 20xD, permettono un ottimo controllo ed una sicura evacuazione del truciolo

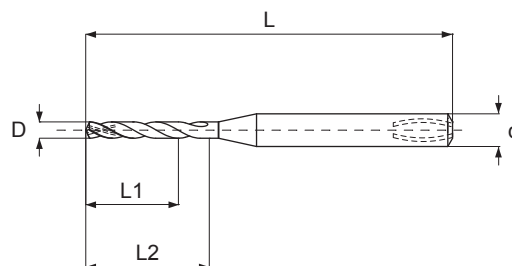
4 PUNTA PILOTA

La punta Micro 5xD con il suo specifico angolo di testa e tolleranza maggiorata sul diametro è ottimizzata per essere usata come pilota per le punte 15-20xD e se necessario per le 8xD

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-05
Diametro Profondità Utile

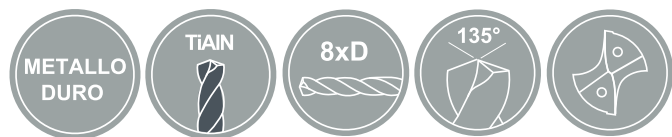
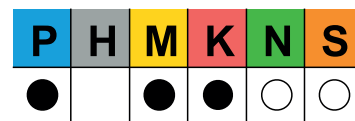


Codice	D m7	5xD	L1	L2	L	d h6
• KMI0100-05	1,00	5xD	6,5	8	48	3
• KMI0105-05	1,05	5xD	6,9	8,5	48	3
• KMI0110-05	1,10	5xD	7,4	9	48	3
• KMI0115-05	1,15	5xD	7,8	9,5	48	3
• KMI0120-05	1,20	5xD	8,2	10	48	3
• KMI0125-05	1,25	5xD	8,1	10	48	3
• KMI0128-05	1,28	5xD	8,6	10,5	48	3
• KMI0130-05	1,30	5xD	8,6	10,5	48	3
• KMI0135-05	1,35	5xD	9,0	11	48	3
KMI0140-05	1,40	5xD	8,9	11	52	4
KMI0145-05	1,45	5xD	9,8	12	52	4
KMI0150-05	1,50	5xD	9,8	12	52	4
KMI0155-05	1,55	5xD	9,7	12	52	4
KMI0159-05	1,59	5xD	10,6	13	52	4
KMI0160-05	1,60	5xD	10,6	13	52	4
KMI0165-05	1,65	5xD	10,5	13	52	4
KMI0170-05	1,70	5xD	11,5	14	56	4
KMI0175-05	1,75	5xD	11,4	14	56	4
KMI0180-05	1,80	5xD	11,3	14	56	4
KMI0185-05	1,85	5xD	12,2	15	56	4
KMI0190-05	1,90	5xD	12,2	15	56	4
KMI0195-05	1,95	5xD	13,1	16	56	4
KMI0198-05	1,98	5xD	13,0	16	56	4

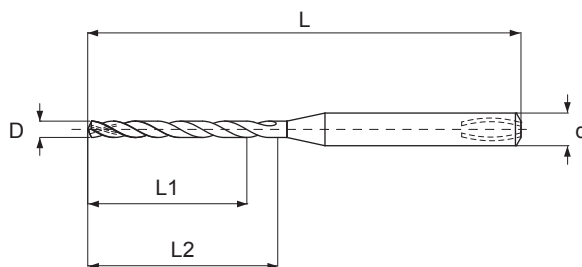
• NEW

Codice	D m7	5xD	L1	L2	L	d h6
KMI0200-05	2,00	5xD	13,0	16	56	4
KMI0205-05	2,05	5xD	12,9	16	56	4
KMI0210-05	2,10	5xD	13,9	17	62	4
KMI0215-05	2,15	5xD	13,8	17	62	4
KMI0220-05	2,20	5xD	14,7	18	62	4
KMI0225-05	2,25	5xD	14,6	18	62	4
KMI0230-05	2,30	5xD	14,6	18	62	4
KMI0235-05	2,35	5xD	15,5	19	62	4
KMI0238-05	2,38	5xD	15,4	19	62	4
KMI0240-05	2,40	5xD	15,4	19	62	4
KMI0245-05	2,45	5xD	16,3	20	62	4
KMI0250-05	2,50	5xD	16,3	20	62	4
KMI0255-05	2,55	5xD	16,2	20	62	4
KMI0260-05	2,60	5xD	17,1	21	66	4
KMI0265-05	2,65	5xD	17,0	21	66	4
KMI0270-05	2,70	5xD	18,0	22	66	4
KMI0275-05	2,75	5xD	17,9	22	66	4
KMI0278-05	2,78	5xD	17,8	22	66	4
KMI0280-05	2,80	5xD	17,8	22	66	4
KMI0285-05	2,85	5xD	18,7	23	66	4
KMI0290-05	2,90	5xD	18,7	23	66	4
KMI0295-05	2,95	5xD	19,6	24	66	4
KMI0300-05	3,00	5xD	19,5	24	66	4

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



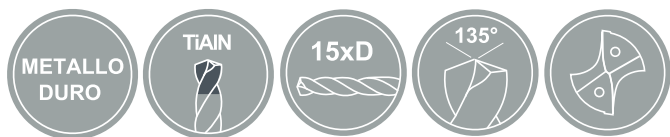
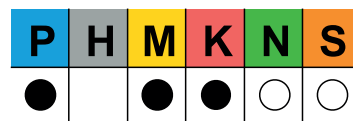
K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-08
 Diametro Profondità
 Utile



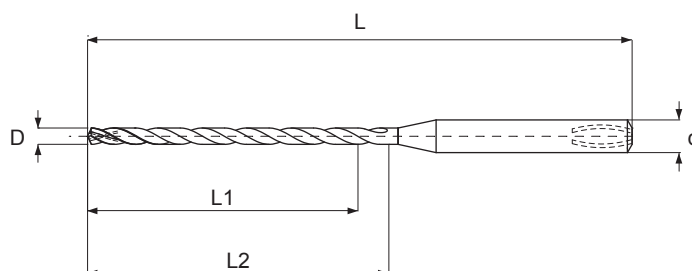
Codice	D h7		L1	L2	L	d h6
● KMI0100-08	1,00	8xD	9,5	11	48	3
● KMI0110-08	1,10	8xD	10,9	12,5	48	3
● KMI0120-08	1,20	8xD	11,7	13,5	48	3
● KMI0130-08	1,30	8xD	12,6	14,5	48	3
KMI0140-08	1,40	8xD	12,9	15	52	4
KMI0150-08	1,50	8xD	14,8	17	52	4
KMI0160-08	1,60	8xD	15,6	18	52	4
KMI0170-08	1,70	8xD	16,5	19	56	4
KMI0180-08	1,80	8xD	17,3	20	56	4
KMI0190-08	1,90	8xD	18,2	21	56	4
KMI0200-08	2,00	8xD	19,0	22	56	4
KMI0210-08	2,10	8xD	19,9	23	62	4
KMI0220-08	2,20	8xD	20,7	24	62	4
KMI0230-08	2,30	8xD	21,6	25	62	4
KMI0240-08	2,40	8xD	22,4	26	62	4
KMI0250-08	2,50	8xD	24,3	28	62	4
KMI0260-08	2,60	8xD	25,1	29	66	4
KMI0270-08	2,70	8xD	26,0	30	66	4
KMI0280-08	2,80	8xD	26,8	31	66	4
KMI0290-08	2,90	8xD	27,7	32	66	4
KMI0300-08	3,00	8xD	28,5	33	66	4

● **NEW**

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



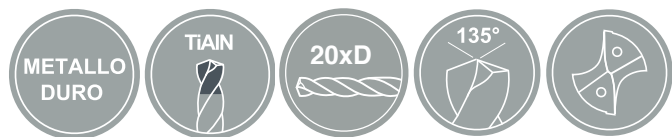
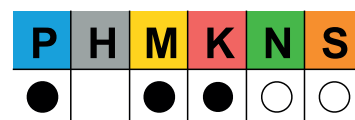
K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-15
 Diametro Profondità
 Utile



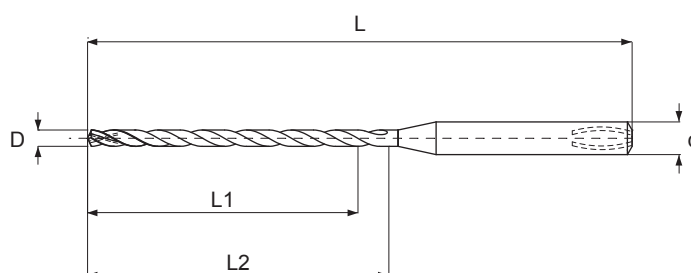
Codice	D h7		L1	L2	L	d h6
● KMI0100-15	1,00	15xD	16,5	18	56	3
● KMI0110-15	1,10	15xD	18,4	20	56	3
● KMI0120-15	1,20	15xD	20,2	22	56	3
● KMI0130-15	1,30	15xD	21,6	23,5	56	3
KMI0140-15	1,40	15xD	22,9	25	62	4
KMI0150-15	1,50	15xD	24,8	27	62	4
KMI0160-15	1,60	15xD	26,6	29	62	4
KMI0170-15	1,70	15xD	28,5	31	70	4
KMI0180-15	1,80	15xD	29,3	32	70	4
KMI0190-15	1,90	15xD	31,2	34	70	4
KMI0200-15	2,00	15xD	33,0	36	70	4
KMI0210-15	2,10	15xD	34,9	38	78	4
KMI0220-15	2,20	15xD	36,7	40	78	4
KMI0230-15	2,30	15xD	38,6	42	78	4
KMI0240-15	2,40	15xD	40,4	44	78	4
KMI0250-15	2,50	15xD	41,3	45	78	4
KMI0260-15	2,60	15xD	43,1	47	87	4
KMI0270-15	2,70	15xD	44,0	48	87	4
KMI0280-15	2,80	15xD	45,8	50	87	4
KMI0290-15	2,90	15xD	47,7	52	87	4
KMI0300-15	3,00	15xD	49,5	54	87	4

● **NEW**

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-20
 Diametro Profondità
 Utile



Codice	D h7		L1	L2	L	d h6
● KMI0100-20	1,00	20xD	21,5	23	59	3
● KMI0110-20	1,10	20xD	23,7	25,3	59	3
● KMI0120-20	1,20	20xD	25,8	27,6	63	3
● KMI0130-20	1,30	20xD	28,0	29,9	68	3
● KMI0140-20	1,40	20xD	30,1	32,2	70	4
● KMI0150-20	1,50	20xD	32,3	34,5	70	4
● KMI0160-20	1,60	20xD	34,4	36,8	70	4
● KMI0170-20	1,70	20xD	36,9	39,4	79	4
● KMI0180-20	1,80	20xD	38,7	41,4	79	4
● KMI0190-20	1,90	20xD	40,9	43,7	79	4
● KMI0200-20	2,00	20xD	43,0	46	79	4
● KMI0210-20	2,10	20xD	44,1	48,3	91	4
● KMI0220-20	2,20	20xD	47,3	50,6	91	4
● KMI0230-20	2,30	20xD	49,5	52,9	91	4
● KMI0240-20	2,40	20xD	51,6	55,2	91	4
● KMI0250-20	2,50	20xD	53,8	57,5	91	4
● KMI0260-20	2,60	20xD	55,9	59,8	102	4
● KMI0270-20	2,70	20xD	58,1	62,1	102	4
● KMI0280-20	2,80	20xD	60,2	64,4	102	4
● KMI0290-20	2,90	20xD	62,4	66,7	102	4
● KMI0300-20	3,00	20xD	64,5	69	102	4

● **NEW**

STRATEGIA DI FORATURA

15-20xD

1 FORO PILOTA

Eseguire foro pilota con la punta dalla geometria ottimizzata KMI 5xD per preparare un preforo preciso e autocentrante ed ottenere un ottimo allineamento della foratura profonda. Utilizzare lo stesso diametro della punta lunga scelta ed eseguire il foro senza interruzioni dell'avanzamento



2 INSERIMENTO PUNTA LUNGA

Inserire la punta KMI nel preforo mantenendo giri e avanzamento ridotti e fermarsi 1 mm prima dal fondo del foro pilota



$N_{max} = 400$ g/min
 $Va_{max} = 600$ mm/min

3 FORATURA PROFONDA

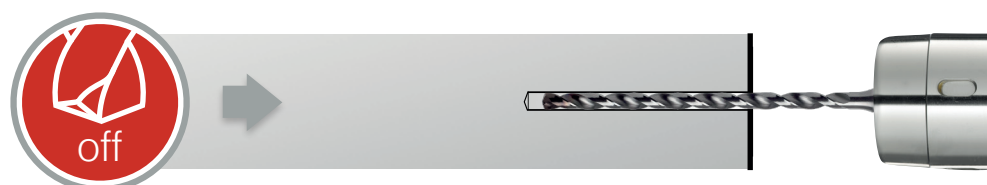
Aumentare il numero di giri fino al valore raccomandato ed accendere la lubrificazione interna prima di iniziare. Eseguire la foratura profonda senza interruzioni dell'avanzamento



$N = 100\%$
 $Va = 100\%$

4 ESTRAZIONE

Al raggiungimento della profondità del foro desiderata spegnere lubrificazione interna e giri ed uscire ad un avanzamento ridotto.



$Va_{max} = 1000$ mm/min

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



CONDIZIONI DI TAGLIO

		Ø1	Ø1,2	Ø1,4	Ø1,6	Ø1,8	Ø2	Ø2,2	Ø2,4	Ø2,6	Ø2,8	Ø3
Acciaio al carbonio Acciaio da costruzione Fino a 200 HB	Vt [m/min] Velocità di taglio	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
	N [g/min] Numero di giri	30250	25210	21610	18910	16810	15130	13750	12610	11640	10810	10080
	Va [mm/min] Avanzamento	1510	1640	1940	1890	1850	1820	1930	1890	1860	1840	1810
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,050	0,065	0,090	0,100	0,110	0,120	0,140	0,150	0,160	0,170	0,180
Acciaio legato 200-300 HB	Vt [m/min] Velocità di taglio	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	N [g/min] Numero di giri	22290	18580	15920	13930	12380	11150	10130	9290	8570	7960	7430
	Va [mm/min] Avanzamento	940	930	960	910	870	890	910	930	940	960	970
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,042	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
Acciaio bonificato Acciaio da utensili Fino a 1400 N/mm	Vt [m/min] Velocità di taglio	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	N [g/min] Numero di giri	15920	13270	11370	9950	8850	7960	7240	6630	6120	5690	5310
	Va [mm/min] Avanzamento	320	370	400	450	460	450	450	440	460	480	480
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,020	0,028	0,035	0,045	0,052	0,056	0,062	0,067	0,075	0,085	0,091
Acciaio inossidabile Martensitico	Vt [m/min] Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min] Numero di giri	20700	17250	14790	12940	11500	10350	9410	8630	7960	7390	6900
	Va [mm/min] Avanzamento	480	570	530	570	550	540	610	590	570	630	620
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,023	0,033	0,036	0,044	0,048	0,052	0,065	0,068	0,072	0,085	0,090
Acciaio inossidabile Austenitico	Vt [m/min] Velocità di taglio	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	N [g/min] Numero di giri	19110	15920	13650	11940	10620	9550	8690	7960	7350	6820	6370
	Va [mm/min] Avanzamento	400	350	310	320	300	310	330	330	380	380	380
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,021	0,022	0,023	0,027	0,028	0,032	0,038	0,042	0,052	0,055	0,060
Acciaio resistente al calore Titanio Leghe di Ni	Vt [m/min] Velocità di taglio	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	N [g/min] Numero di giri	11150	9290	7960	6970	6190	5570	5070	4640	4290	3980	3720
	Va [mm/min] Avanzamento	140	190	180	190	170	180	190	190	210	220	220
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,013	0,020	0,022	0,027	0,028	0,032	0,038	0,042	0,049	0,055	0,060
Ghisa (GG) Ghisa malleabile (GGG)	Vt [m/min] Velocità di taglio	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125
	N [g/min] Numero di giri	39810	33170	28430	24880	22120	19900	18090	16590	15310	14220	13270
	Va [mm/min] Avanzamento	1990	2320	2620	2490	2430	2390	2350	2490	2450	2420	2400
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,050	0,070	0,092	0,100	0,110	0,120	0,130	0,150	0,160	0,170	0,181
Alluminio e leghe di alluminio	Vt [m/min] Velocità di taglio	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75
	N [g/min] Numero di giri	23890	19900	17060	14930	13270	11940	10860	9950	9190	8530	7960
	Va [mm/min] Avanzamento	2390	2190	2560	2540	2390	2270	2390	2290	2210	2220	2230
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,100	0,110	0,150	0,170	0,180	0,190	0,220	0,230	0,240	0,260	0,280
Leghe di alluminio Si >10% Leghe alluminio-ghisa	Vt [m/min] Velocità di taglio	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
	N [g/min] Numero di giri	38220	31850	27300	23890	21230	19110	17370	15920	14700	13650	12740
	Va [mm/min] Avanzamento	2480	2230	1990	1790	1830	1720	1910	1910	1910	1910	1910
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,065	0,070	0,073	0,075	0,086	0,090	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150

* Per la foratura di inossidabile e superleghe è raccomandato l'uso di olio intero.

* I parametri indicati sono valori medi orientativi. Si consiglia di adattarli ai singoli casi applicativi.

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



CONDIZIONI DI TAGLIO

		Ø1	Ø1,2	Ø1,4	Ø1,6	Ø1,8	Ø2	Ø2,2	Ø2,4	Ø2,6	Ø2,8	Ø3
Acciaio al carbonio Acciaio da costruzione Fino a 200 HB	Vt [m/min] Velocità di taglio	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
	N [g/min] Numero di giri	28660	23890	20470	17910	15920	14330	13030	11940	11020	10240	9550
	Va [mm/min] Avanzamento	1290	1100	1020	1070	1180	1150	1170	1130	1100	1130	1170
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,045	0,046	0,050	0,060	0,074	0,080	0,090	0,095	0,100	0,110	0,123
Acciaio legato 200-300 HB	Vt [m/min] Velocità di taglio	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	N [g/min] Numero di giri	22290	18580	15920	13930	12380	11150	10130	9290	8570	7960	7430
	Va [mm/min] Avanzamento	890	840	800	880	800	780	760	790	810	800	820
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,040	0,045	0,050	0,063	0,065	0,070	0,075	0,085	0,095	0,100	0,110
Acciaio bonificato Acciaio da utensili Fino a 1400 N/mm	Vt [m/min] Velocità di taglio	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	N [g/min] Numero di giri	15920	13270	11370	9950	8850	7960	7240	6630	6120	5690	5310
	Va [mm/min] Avanzamento	350	370	340	430	450	410	440	440	440	470	480
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,022	0,028	0,030	0,043	0,051	0,052	0,061	0,066	0,072	0,082	0,090
Acciaio inossidabile Martensitico	Vt [m/min] Velocità di taglio	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	N [g/min] Numero di giri	19110	15920	13650	11940	10620	9550	8690	7960	7350	6820	6370
	Va [mm/min] Avanzamento	420	510	490	530	500	500	560	540	510	570	570
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,022	0,032	0,036	0,044	0,047	0,052	0,064	0,068	0,070	0,084	0,090
Acciaio inossidabile Austenitico	Vt [m/min] Velocità di taglio	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
	N [g/min] Numero di giri	18470	15390	13190	11540	10260	9240	8400	7700	7100	6600	6160
	Va [mm/min] Avanzamento	370	320	290	300	280	290	320	320	360	360	370
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,020	0,021	0,022	0,026	0,027	0,031	0,038	0,042	0,050	0,055	0,060
Acciaio resistente al calore	Vt [m/min] Velocità di taglio	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	N [g/min] Numero di giri	9550	7960	6820	5970	5310	4780	4340	3980	3670	3410	3180
Titanio Leghe di Ni	Va [mm/min] Avanzamento	120	150	140	160	140	150	160	170	180	190	190
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,013	0,019	0,021	0,026	0,027	0,031	0,038	0,042	0,049	0,055	0,060
Ghisa (GG) Ghisa malleabile (GGG)	Vt [m/min] Velocità di taglio	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
	N [g/min] Numero di giri	38220	31850	27300	23890	21230	19110	17370	15920	14700	13650	12740
	Va [mm/min] Avanzamento	1910	2100	2460	2290	2340	2290	2220	2390	2350	2320	2290
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,050	0,066	0,090	0,096	0,110	0,120	0,128	0,150	0,160	0,170	0,180
Alluminio e leghe di alluminio	Vt [m/min] Velocità di taglio	73	73	73	73	73	73	73	73	73	73	73
	N [g/min] Numero di giri	23250	19370	16610	14530	12920	11620	10570	9690	8940	8300	7750
	Va [mm/min] Avanzamento	2090	1940	2330	2320	2200	2090	2220	2130	2150	2080	2090
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,090	0,100	0,140	0,160	0,170	0,180	0,210	0,220	0,240	0,250	0,270
Leghe di alluminio Si >10%	Vt [m/min] Velocità di taglio	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
	N [g/min] Numero di giri	38220	31850	27300	23890	21230	19110	17370	15920	14700	13650	12740
	Va [mm/min] Avanzamento	2410	2170	1910	1740	1800	1720	1910	1910	1910	1910	1910
Leghe alluminio-ghisa	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,063	0,068	0,070	0,073	0,085	0,090	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150

* Per la foratura di inossidabile e superleghe è raccomandato l'uso di olio intero.

* I parametri indicati sono valori medi orientativi. Si consiglia di adattarli ai singoli casi applicativi.

KMI | K-Drill Micro Internal coolant

		Ø1		Ø1,2		Ø1,4		Ø1,6		Ø1,8	
		15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD
Acciaio al carbonio Acciaio da costruzione Fino a 200 HB	Vt [m/min] Velocità di taglio	90	85	90	85	90	85	90	85	90	85
	N [g/min] Numero di giri	28660	27070	23890	22560	20470	19340	17910	16920	15920	15040
	Va [mm/min] Avanzamento	1000	810	1000	900	920	810	1070	1000	1080	990
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,035	0,030	0,042	0,040	0,045	0,042	0,060	0,059	0,068	0,066
Acciaio legato 200-300 HB	Vt [m/min] Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min] Numero di giri	20700	20700	17250	17250	14790	14790	12940	12940	11500	11500
	Va [mm/min] Avanzamento	580	540	620	590	670	620	800	780	710	690
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,028	0,026	0,036	0,034	0,045	0,042	0,062	0,060	0,062	0,060
Acciaio bonificato Acciaio da utensili Fino a 1400 N/mm	Vt [m/min] Velocità di taglio	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	N [g/min] Numero di giri	14330	14330	11940	11940	10240	10240	8960	8960	7960	7960
	Va [mm/min] Avanzamento	330	320	330	310	310	300	380	360	400	390
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,023	0,022	0,028	0,026	0,030	0,029	0,042	0,040	0,050	0,049
Acciaio inossidabile Martensitico	Vt [m/min] Velocità di taglio	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	N [g/min] Numero di giri	19110	19110	15920	15920	13650	13650	11940	11940	10620	10620
	Va [mm/min] Avanzamento	400	380	510	480	480	460	510	500	500	490
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,021	0,020	0,032	0,030	0,035	0,034	0,043	0,042	0,047	0,046
Acciaio inossidabile Austenitico	Vt [m/min] Velocità di taglio	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	N [g/min] Numero di giri	17520	17520	14600	14600	12510	12510	10950	10950	9730	9730
	Va [mm/min] Avanzamento	350	210	310	260	260	250	280	270	260	250
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,020	0,012	0,021	0,018	0,021	0,020	0,026	0,025	0,027	0,026
Acciaio resistente al calore Titanio Leghe di Ni	Vt [m/min] Velocità di taglio	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	N [g/min] Numero di giri	7960	7960	6630	6630	5690	5690	4980	4980	4420	4420
	Va [mm/min] Avanzamento	100	100	120	110	120	110	130	1200	120	110
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,012	0,012	0,018	0,017	0,021	0,020	0,026	0,240	0,027	0,025
Ghisa (GG) Ghisa malleabile (GGG)	Vt [m/min] Velocità di taglio	115	115	115	115	115	115	115	115	115	115
	N [g/min] Numero di giri	36620	36620	30520	30520	26160	26160	22890	22890	20350	20350
	Va [mm/min] Avanzamento	1650	1170	1950	1830	2300	1700	2240	2060	2040	1830
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,045	0,032	0,064	0,060	0,088	0,065	0,098	0,090	0,100	0,090
Alluminio e leghe di alluminio	Vt [m/min] Velocità di taglio	70	65	70	65	70	65	70	65	70	65
	N [g/min] Numero di giri	22290	20700	18580	17250	15920	14790	13930	12940	12380	11500
	Va [mm/min] Avanzamento	1780	1450	1670	1520	2230	1330	2230	1940	2100	1840
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,080	0,070	0,090	0,088	0,140	0,090	0,160	0,150	0,170	0,160
Leghe di alluminio Si >10% Leghe alluminoghisa	Vt [m/min] Velocità di taglio	115	110	115	110	115	110	115	110	115	110
	N [g/min] Numero di giri	36620	35030	30520	29190	26160	25020	22890	21890	20350	19460
	Va [mm/min] Avanzamento	2270	2100	2140	1980	1830	1750	1670	1580	1710	1620
	fg [mm/g] Avanz. per giro	0,062	0,060	0,070	0,068	0,070	0,070	0,073	0,072	0,084	0,083

* Per la foratura di inossidabile e superleghe è raccomandato l'uso di olio intero.

* I parametri indicati sono valori medi orientativi. Si consiglia di adattarli ai singoli casi applicativi.



CONDIZIONI DI TAGLIO

Ø2		Ø2,2		Ø2,4		Ø2,6		Ø2,8		Ø3	
15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD	15xD	20xD
90	85	90	85	90	85	90	85	90	85	90	85
14330	13540	13030	12300	11940	11280	11020	10410	10240	9670	9550	9020
1030	950	1110	10330	1100	1020	1050	980	1020	950	1150	900
0,072	0,070	0,085	0,840	0,092	0,090	0,095	0,094	0,100	0,098	0,120	0,100
65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
10350	10350	9410	9410	8630	8630	7960	7960	7390	7390	6900	6900
670	660	690	670	670	660	680	660	670	630	690	620
0,065	0,064	0,073	0,071	0,078	0,076	0,085	0,083	0,090	0,085	0,100	0,090
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
7170	7170	6510	6510	5970	5970	5510	5510	5120	5120	4780	4780
370	370	390	380	390	370	390	370	410	450	430	420
0,052	0,051	0,060	0,059	0,065	0,062	0,070	0,068	0,080	0,087	0,089	0,088
60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
9550	9550	8690	8690	7960	7960	7350	7350	6820	6820	6370	6370
480	470	540	530	530	520	510	500	570	500	560	560
0,050	0,049	0,062	0,061	0,066	0,065	0,070	0,068	0,083	0,074	0,088	0,088
55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
8760	8760	7960	7960	7300	7300	6740	6740	6260	6260	5840	5840
270	260	290	290	290	280	320	320	330	310	340	340
0,031	0,030	0,037	0,036	0,040	0,038	0,048	0,047	0,053	0,050	0,058	0,058
25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
3980	3980	3620	3620	3320	3320	3060	3060	2840	2840	2650	2650
120	120	130	130	130	130	140	140	150	140	150	150
0,031	0,030	0,037	0,035	0,040	0,038	0,047	0,046	0,053	0,051	0,058	0,056
115	115	115	115	115	115	115	115	115	115	115	115
18310	18310	16650	16650	15260	15260	14090	14090	13080	13080	12210	12210
2140	2200	2110	2080	2240	1940	2210	2180	2200	2070	2200	1950
0,117	0,120	0,127	0,125	0,147	0,127	0,157	0,155	0,168	0,158	0,180	0,160
70	65	70	65	70	65	70	65	70	65	70	65
11150	10350	10130	9410	9290	8630	8570	7960	7960	7390	7430	6900
2010	1760	2030	1790	2040	1680	2060	1590	1990	1770	2010	1790
0,180	0,170	0,200	0,190	0,220	0,195	0,240	0,200	0,250	0,240	0,270	0,260
115	110	115	110	115	110	115	110	115	110	115	110
18310	17520	16650	15920	15260	14600	14090	13470	13080	12510	12210	11680
1610	1560	1670	1510	1800	1680	1790	1710	1810	1600	1810	1520
0,088	0,089	0,100	0,095	0,118	0,115	0,127	0,127	0,138	0,128	0,148	0,130



CONEGLIANO (TV) - Viale Venezia, 50 - Tel. 0438/450095 - Fax 0438/63420
Unità locale in RIVOLI (TO) - Via Pavia, 11/b - Tel. 011/9588693 - Fax 011/9588291
Unità locale in ARESE (MI) - Via Monte Grappa, 74/11 - Tel. 02/93586348 - Fax 02/93583951
Unità locale in REGGIO EMILIA (RE): Via Pietro Colletta, 14/1 - Tel. 0522/272021

www.prealpina.com - info@prealpina.com