

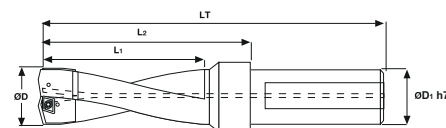
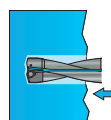
Parametri di impiego consigliati per l'utilizzo delle punte ad inserti 3x D cod. A58210

ISO	Gruppi di materiale	Durezza HB	Rompitruolo e Grado	Velocità di taglio	Avanzamento (mm/giro) (min ÷ ottimale ÷ max)				
				Vc (m/min)	ø 13 ÷ 18	ø 18,5 ÷ 29	ø 29,5 ÷ 36	ø 37 ÷ 55	
P	Acciaio al carbonio	125	L	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,04 ÷ 0,07 ÷ 0,1	0,04 ÷ 0,07 ÷ 0,1	0,04 ÷ 0,08 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,12
		190	G	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,08 ÷ 0,12 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,12 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,13 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,14 ÷ 0,24
		250	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
		270	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,08 ÷ 0,12 ÷ 0,18	0,08 ÷ 0,12 ÷ 0,18	0,08 ÷ 0,13 ÷ 0,19	0,09 ÷ 0,14 ÷ 0,22
		300	G	ACP300	100 ÷ 130 ÷ 170	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,17
	Acciaio basso legato	180	L	ACP300	150 ÷ 180 ÷ 220	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,08 ÷ 0,13	0,06 ÷ 0,08 ÷ 0,15
		275	G	ACP300	125 ÷ 150 ÷ 200	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,17
		300	G	ACP300	100 ÷ 140 ÷ 170	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,17
		350	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,17
	Acciaio alto legato	200	G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,08 ÷ 0,12 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,12 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,13 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,14 ÷ 0,24
		325	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 160	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
	M	Acciaio inox martensitico/ferritico	200	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16
Acciaio inox martensitico/temprato		240	L/G	ACP300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
Acciaio inox martensitico/bonificato		180	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,04 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
Acciaio inox austenitico/ferritico (Duplex)		230	L/G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,04 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
K	Ghisa	180	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,27	0,1 ÷ 0,2 ÷ 0,3	0,11 ÷ 0,22 ÷ 0,32	0,12 ÷ 0,24 ÷ 0,36
		260	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,27	0,1 ÷ 0,2 ÷ 0,3	0,11 ÷ 0,22 ÷ 0,32	0,12 ÷ 0,24 ÷ 0,36
	Ghisa nodulare	160	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 250	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,27	0,1 ÷ 0,2 ÷ 0,3	0,11 ÷ 0,22 ÷ 0,32	0,12 ÷ 0,24 ÷ 0,36
		250	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,27	0,1 ÷ 0,2 ÷ 0,3	0,11 ÷ 0,22 ÷ 0,32	0,12 ÷ 0,24 ÷ 0,36
S	Leghe termoresistenti	200	L/G	ACP300	25 ÷ 50 ÷ 70	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
N	Alluminio e sue leghe		G	DL1500	200 ÷ 260 ÷ 320	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,13 ÷ 0,2
	Leghe di rame		G	DL1500	180 ÷ 230 ÷ 280	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,13 ÷ 0,2

TKN Punta ad inserti 3x D

Punta ad inserti codolo cilindrico DIN 1835 E con passaggio interno del lubrificante, per fori fino a 3x D tolleranza foro ± 0,20 mm.

Nota tecnica: nei fori passanti si forma un disco, nel caso di pezzo rotante adottare le necessarie precauzioni.



Codice	€	Dimensioni				
		ø D (mm)	ø D1 (h7) (mm)	LT (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)
A582100014	◆	14	20	104	43	60
A582100015	◆	15	20	107	46	63
A582100016	◆	16	20	110	49	66
A582100017	◆	17	20	113	52	69
A582100018	◆	18	20	116	55	72
A582100019	◆	19	25	134	58	78
A582100020	◆	20	25	137	61	81
A582100021	◆	21	25	140	64	84
A582100022	◆	22	25	143	67	87

Ricambi		
Inserto	Vite	Giravite
XPMT 042004	A910070005	A559250060
XPMT 052804	A910070010	
XPMT 063306	A910070015	A559250065