

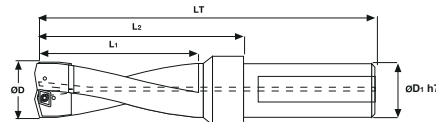
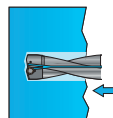
Parametri di impiego consigliati per l'utilizzo delle punte ad inserti 5x D cod. A58212

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 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,08	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,09
		190	G	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,19
		250	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
		270	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,17
		300	G	ACP300	100 ÷ 130 ÷ 170	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
	Acciaio basso legato	180	L	ACP300	150 ÷ 180 ÷ 220	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,10	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,11
		275	G	ACP300	125 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
		300	G	ACP300	100 ÷ 140 ÷ 170	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
		350	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
	Acciaio alto legato	200	G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,19
		325	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 160	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
	M	Acciaio inox martensitico/ferritico	200	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12
Acciaio inox martensitico/temprato		240	L/G	ACP300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
Acciaio inox martensitico/bonificato		180	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
Acciaio inox austenitico/ferritico (Duplex)		230	L/G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
K	Ghisa	180	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
		260	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
	Ghisa nodulare	160	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 250	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
		250	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
S	Leghe termoresistenti	200	L/G	ACP300	25 ÷ 50 ÷ 70	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
N	Alluminio e sue leghe		G	DL1500	200 ÷ 260 ÷ 320	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18
	Leghe di rame		G	DL1500	180 ÷ 230 ÷ 280	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18

Punta ad inserti 5x D

Punta ad inserti cilindrico DIN 1835 E con passaggio interno del lubrorefrigerante, per fori fino a 5x D tolleranza foro $\pm 0,20\text{mm}$.

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



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

Codice	€	Dimensioni				
		ø D (mm)	ø D1 (h7) (mm)	LT (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)
A582120140	◆	14	20	132	71	88
A582120150	◆	15	20	137	76	93
A582120160	◆	16	20	142	81	98
A582120170	◆	17	20	147	86	103
A582120180	◆	18	20	152	91	108
A582120190	◆	19	25	172	96	116
A582120200	◆	20	25	177	101	121
A582120210	◆	21	25	182	106	126
A582120220	◆	22	25	187	111	131