

UTENSILI CONICI A GRADINO CON TAGLIENTI ELICOIDALI AD ALTO RENDIMENTO

Spiral step drill bits/Forets étages hélicoïdaux/Brocas escalonadas helicoidale/Brocas em espiral

01241

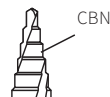
HSS-G

ATTACCO 1/4" HEX FORM E PER AVVITATORI



HSS-G
HV 820

Gambo antistruciolo
High grip shank



1/4" HEX FORM E

R ≤ 800 N/mm²

Applicazioni
Applications



Acciaio
Steel



Metalli
Metals



Plastica
Plastic



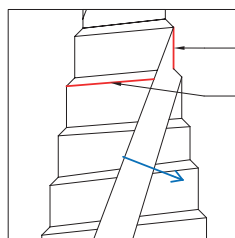
Emulsione
Lubrificant



Confezione
Packaging



Gr.	Ø min - max	Progressione Step mm	N° Gradini N° Step mm	d	l mm	L mm	cod.
4	4 ÷ 20	2	9	1/4	25	76	0124104
6	4 ÷ 30	2	13	1/4	25	100	0124106



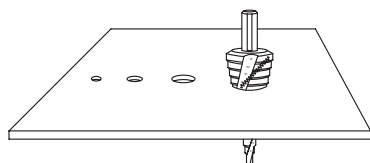
Spoglia assiale
Axial relief

Spoglia radiale
Radial relief

Componente di taglio
Cutting strength

Forza applicata / Strength

Componente
estrazione truciolo
Chip removal strength



Esercitare solo una lieve pressione durante il taglio. L'elicoide è autoalimentante grazie alla componente assiale della forza di taglio.

Please use a very soft press while drilling.

The tool proceeds by itself, due to the axial cutting strenght.

PARAMETRI DI TAGLIO PER UTENSILI CONICI IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Recommended cutting parameter chart for conical drill bits in accordance with the materials to work/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les forets coniques en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de parámetros de corte recomendados para brocas cónicas en función de los materiales a trabajar/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para brocas cónicas em função dos materiais a trabalhar



Utensili conici Conical drill bits

Materiale da lavorare <i>Work-piece material</i>	Profondità di foratura <i>Cutting depth</i>	Grandezza <i>Size</i>								Refrigerante <i>Coolant</i>
		1	2	3	4	5	6	7	8	
		3÷14	6÷20	16÷30,5	26÷40	36÷50	40÷61	3÷31	3÷22,5	
	Giri/min - <i>rpm</i>									
mm										
Acciaio inox e alto legato <i>Stainless steel high alloy steel</i>	1	750	500	280	200	150	130	400	500	
Acciaio basso legato <i>Low alloy steel</i>	2	1100	740	420	300	220	190	580	740	
Ghisa fino a 250 N/mm² <i>Cast iron up to 250 N/mm²</i>	3	560	360	200	150	110	100	300	360	
Ghisa oltre 250 N/mm² <i>Cast iron beyond 250 N/mm²</i>	3	380	240	140	100	80	60	200	240	
Ottone fragile <i>Fragile brass</i>	3	2200	1500	830	600	440	400	1100	1500	
Ottone tenace <i>Tough brass</i>	3	1300	860	480	340	260	220	680	860	
Leghe leggere <i>Light alloys</i>	5	1100	740	420	300	220	190	580	740	
Plastica <i>Plastics</i>	5	1300	860	480	340	260	220	680	860	

PARAMETRI DI TAGLIO PER UTENSILI A GRADINO IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Recommended cutting parameter chart for step drills in accordance with the materials to work/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les forets étagés en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de parámetros de corte recomendados para las brocas escalonadas en función de los materiales a trabajar/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para brocas escalonadas em função dos materiais a trabalhar



Utensili a gradino Step drill bits

Materiale da lavorare Work-piece material	Profondità di foratura Cutting depth	Grandezza Size																Refrigerante Coolant
		1 4÷12	2 4÷12	3 12÷20	4 4÷20	5 20÷30	6 4÷30	7 30÷40	8 40÷50	9 6÷36	10 6÷58	11 4÷39	21 6,3÷26,75	22 6÷30,5	23 6÷37	24 6÷38		
	Giri/min - rpm																	
Acciaio inox e alto legato Stainless steel high alloy steel	3÷4	800	800	400	530	250	380	180	140	300	200	300	400	350	300	300		
Acciaio basso legato Low alloy steel	3÷4	1200	1200	600	800	380	560	280	200	450	300	450	600	530	450	450		
Ghisa fino a 250 N/mm² Cast iron up to 250 N/mm²	3÷4	600	600	300	400	190	280	140	100	230	150	230	300	260	230	230		
Ghisa oltre 250 N/mm² Cast iron beyond 250 N/mm²	3÷4	400	400	200	260	130	190	90	70	150	100	150	200	180	150	150		
Ottone fragile Fragile brass	3÷4	2400	2400	1200	1600	760	1100	550	420	900	600	900	1200	1000	900	900		
Ottone tenace Tough brass	3÷4	1400	1400	700	920	450	650	320	240	530	350	530	700	620	530	530		
Leghe leggere Light alloys	3÷4	1200	1200	600	800	380	560	280	200	450	300	450	600	530	450	450		
Plastica Plastics	3÷4	1400	1400	700	920	450	650	320	240	530	350	530	700	620	530	530		

Campo di applicazione degli utensili conici rivestiti
Range of application for HSS conical drill-bits

