

UTENSILI CONICI UNIVERSALI PER PREFORI DI FILETTATURA DI TUBI PER CAVI DI CONDUZIONE ELETTRICA

Universal step drill bits for cables connections

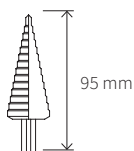


0125405

HSS-G

Metrica Universale
Art. 0125405

Composizione
Description
Ø 7 ÷ 40,5 mm
M 12 x 1,5 ÷ 40 x 1,5



0125406

HSS-G

Metrica Universale
Art. 0125406

Composizione
Description
Ø 7 ÷ 40,5 mm
M 12 x 1,5 ÷ 40 x 1,5



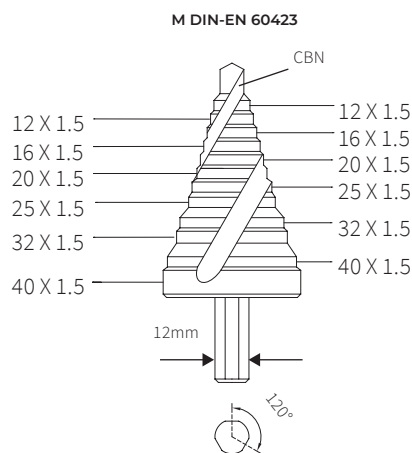
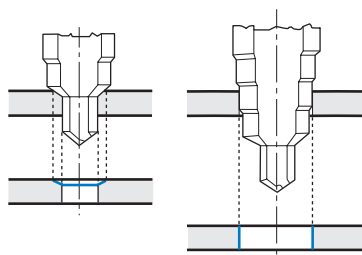
**METRICA
DIN-EN 60423**

Confezione
Packaging



Combinato UNIVERSALE: per fori nocciolo e fori passanti DIN EN 60423

Combined UNIVERSAL: for core holes and through holes DIN EN 60423



COMBINATO UNIVERSALE:
per fori nocciolo (quando è prevista la successiva filettatura) e fori passanti (quando si inserisce un raccordo filettato serrato con un relativo dado).

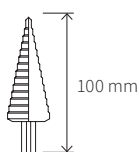
UNIVERSAL COMBINED:
for core holes (when the thread is needed)
and through holes (when inserting a threaded connection with a relative nut).

0125403

HSS-G

PG Drill Universal
Art. 0125403

Composizione
Description
Ø 8 ÷ 37 mm
Pg 7 ÷ 29



Confezione
Packaging

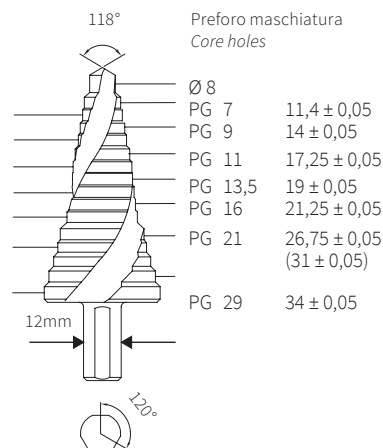


**PG
DIN-EN 40430**

Foro passante
Through holes

12,5 ± 0,05	PG 7
15,2 ± 0,05	PG 9
18,6 ± 0,05	PG 11
20,4 ± 0,05	PG 13,5
22,5 ± 0,05	PG 16
28,3 ± 0,05	PG 21
37 ± 0,05	PG 29

PG DIN-EN 40430



Preforo maschiatura
Core holes

Ø 8	11,4 ± 0,05
PG 7	14 ± 0,05
PG 9	17,25 ± 0,05
PG 11	19 ± 0,05
PG 13,5	21,25 ± 0,05
PG 16	26,75 ± 0,05
PG 21	(31 ± 0,05)
PG 29	34 ± 0,05

Combinato UNIVERSALE: per fori nocciolo e fori passanti DIN EN 40430

Combined UNIVERSAL: for core holes and through holes DIN EN 40430

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 cônicas em função dos materiais a trabalhar



Utensili conici Conical drill bits

Materiale da lavorare Work-piece material	Profondità di foratura Cutting depth mm	Grandezza Size								Refrigerante Coolant
		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 - rpm								
Acciaio inox e alto legato Stainless steel high alloy steel	1	750	500	280	200	150	130	400	500	
Acciaio basso legato Low alloy steel	2	1100	740	420	300	220	190	580	740	
Ghisa fino a 250 N/mm² Cast iron up to 250 N/mm²	3	560	360	200	150	110	100	300	360	
Ghisa oltre 250 N/mm² Cast iron beyond 250 N/mm²	3	380	240	140	100	80	60	200	240	
Ottone fragile Fragile brass	3	2200	1500	830	600	440	400	1100	1500	
Ottone tenace Tough brass	3	1300	860	480	340	260	220	680	860	
Leghe leggere Light alloys	5	1100	740	420	300	220	190	580	740	
Plastica Plastics	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	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	21	22	23	24		
		4÷12	4÷12	12÷20	4÷20	20÷30	4÷30	30÷40	40÷50	6÷36	6÷58	4÷39	6,3÷26,75	6÷30,5	6÷37	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		