





**1** Punta – Foratura con HSS

**1**

Foratura dal pieno e lavorazione di fori

**2** Punta – Foratura con metallo duro integrale

**3** Punta – Foratura ad inserti

**4** Alesatori e svasatori

**5** Testine modulari

**6** Maschi, taglio e rullatura

Filettatura

**7** Fresatura circolare e di filetti

**8** Filettatura

**9** Utensili di tornitura

Tornitura

**10** Utensili multifunzione EcoCut e FreeTurn

**11** Utensili di scanalatura e tronatura

**12** Mini-utensili per tornitura e filettatura

**13** Frese in HSS

Fresatura

**14** Frese in metallo duro integrale

**15** Frese ad inserti

Tecnologie di bloccaggio

**16** Attacchi fissi, rotanti e accessori

**17** Bloccaggio pezzo

**18** Schede materiali ed elenco degli articoli

## Indice

Legenda	4
Toolfinder	5
Indice	6-8
Gamma prodotti	9-42
Informazioni tecniche	
Dati di taglio	43-53
Dati di taglio	54
Rivestimenti e materiali de corte	55

## WNT \ Performance

Utensili di qualità premium per la massima performance.

Gli utensili di qualità premium della linea prodotti **WNT Performance** sono stati sviluppati per applicazioni speciali e sono caratterizzati da eccellenti prestazioni. Se nella vostra produzione avete massime esigenze in termini di prestazione e desiderate ottenere ottimi risultati, vi consigliamo gli utensili premium di questa linea prodotti.

## Legenda

### Codolo



Codolo cilindrico liscio



Codolo cilindrico con superficie di fissaggio secondo "Weldon"



Mandrini Morse

### Esecuzione



Refrig. interna



Funzione autocentrante

- = applicazione principale
- = applicazione secondaria



## Toolfinder

Tipo di utensile	Materiale da taglio/ Rivestimento	Denominazione	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	serie 1	serie 2	serie 3	
			3xD	5xD	10xD	> 10xD			
Acciai al carbonio	VX	HSS-E TiN	▲ Punta universale ad elevate prestazioni ▲ Con codolo standard DIN 1835A ▲ Funzione autocentrante	9	15				
	UNI	HSS-E-PM TiN	▲ Massima resistenza all'usura e al calore grazie al materiale di taglio HSS-E-PM e al rivestimento TiN ▲ Punta universale ad elevate prestazioni	10-14	16-21				
	UNI	HSS-E TiN	▲ Come tipo VX ▲ Senza codolo standard DIN 1835 A ▲ Disponibile nel set	10-14	16-21	24-26			
	N	HSS vap.	▲ Punta elicoidale stabile ▲ Idonea anche per trapani a mano ▲ Disponibile come set	10-14	16-21				
	WT	HSS-E vap.	▲ Per acciai ad alto legante e leghe speciali (Hastelloy, Inconel, Nimonic)	10-14					
	WT	HSS-E TiN	▲ Come tipo WT HSS-E vap. ▲ Grazie al rivestimento maggiore resistenza all'usura	10-14					
	WTL	HSS-E F.-nit	▲ Profilo con grandi vani truciolo ▲ Grazie allo smusso nitrurato maggiore resistenza all'usura dei taglienti e dei pattini di guida		16-21	24-26			
	WTL	HSS-E TiN	▲ Come WTL HSS-E, però maggiore v <sub>c</sub> e maggiore resistenza all'usura grazie al rivestimento ▲ Idoneo per acciaio e ghisa		16-21				
	WTL	HSS-E TiAlN	▲ Profilo delle scanalature con grandi vani truciolo ▲ Maggiore resistenza all'usura grazie al rivestimento TiAlN				27	28	28
	WTL	HSS F.-nit	▲ Profilo con grandi vani truciolo ▲ Grazie allo smusso nitrurato maggiore resistenza all'usura dei taglienti e dei pattini di guida				27	28	28
	WTL	HSS TiN	▲ Come WTL HSS, però maggiore v <sub>c</sub> e resistenza all'usura grazie al rivestimento			24-26			
	WNX	HSS-E	▲ Larghi vani truciolo per materiali a truciolo lungo ▲ Autocentrante	10-14					
	NC	HSS TiAlN	▲ Idoneo per l'uso con bussole di guida ▲ Evacuazione truciolo molto buona grazie alla refrigerazione interna ▲ Maggiore v <sub>c</sub> e maggiore resistenza all'usura grazie al rivestimento			23			
	Acciaio inossidabile	VA	HSS-E	▲ Lo specialista per materiali resistenti alla corrosione e agli acidi ▲ Geometria speciale	10-14	16-21			
		Metalli non ferrosi	W	HSS	▲ Lo specialista per metalli non ferrosi		16-21		
WTW	HSS		▲ Per metalli non ferrosi fino a 500 N/mm <sup>2</sup> ▲ Per fori profondi			24-26			

# Panoramica punte HSS

Tipo di utensile	Materiale da taglio   Rivestimento	Angolo di punta	Diametro in mm			
SIG			DC			

Acciaio

P

Acciaio inossidabile

M

Ghisa

K

Metalli non ferrosi

N

Leghe resistenti al calore

S

Acciaio temprato

H

Materiali non metallici

O

Rivestito

■

Non rivestito

□

WNT \ Performance

## 3xD senza refrigerazione interna

	VX	HSS-E TiN	118°	2-20			■	9
	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1-14			■	10-14
	UNI	HSS-E TiN	118°	1-14			■	10-14
	N	HSS vap.	118°	0,4-20			■	10-14
	VA	HSS-E	130°	1-12			□	10-14
	WNX	HSS-E	130°	1-20			□	10-14
	WT	HSS-E vap.	130°	0,4-25			■	10-14
	WT	HSS-E TiN	130°	1-20			■	10-14


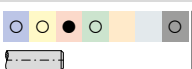




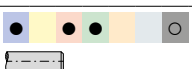

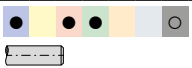

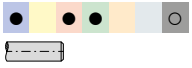

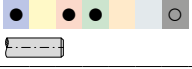

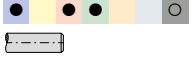

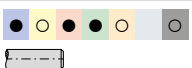

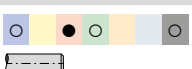
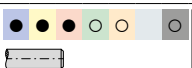


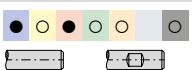

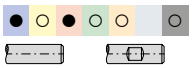

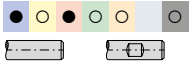

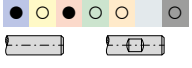



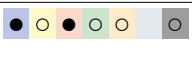


## 5xD senza refrigerazione interna

	VX	HSS-E TiN	118°	2-20			■	15
	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1-14			■	16-21
	UNI	HSS-E TiN	118°	0,9-14			■	16-21
	N	HSS vap.	118°	0,2-20			■	16-21
	VA	HSS-E	130°	1-12			□	16-21
	W	HSS	130°	0,20-20			□	16-21
	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1-16			■	16-21
	WTL	HSS-E TiN	130°	1-16			■	16-21

## Fino a 10xD senza refrigerazione interna

	UNI	HSS-E TiN	118°	1-14			■	24-26
	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1-12			■	24-26
	WTL	HSS TiN	130°	1-14			■	24-26
	WTW	HSS	130°	1-14			□	24-26

# Panoramica punte HSS

	Tipo di utensile	Materiale da taglio   Rivestimento	Angolo di punta	Diametro in mm			Rivestito	Non rivestito	
			SIG	DC			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	WNT \ Performance
Fino a 10xD con refrigerazione interna									
	NC	HSS TiAlN	130°	3–13			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	23
Superiore a 10xD senza refrigerazione interna									
	WTL	HSS F-nit. serie 1	130°	2–13			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	27
	WTL	HSS F-nit. serie 2	130°	2–13			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28
	WTL	HSS F-nit. serie 3	130°	2,5–13			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28
	WTL	HSS-E TiAlN serie 1	130°	3–10,2			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	27
	WTL	HSS-E TiAlN serie 2	130°	3–12			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28
	WTL	HSS-E TiAlN serie 3	130°	4–10			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28
Mini-punte									
	N	HSS-E- PM	118°	0,15–1,45			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	29
Set di punte elicoidali									
	N	HSS vap.	118°	1–10			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22
	UNI	HSS-E TiN	118°	1–10			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22
Punte da centro per CN									
	NC-A	HSS	90°	3–20			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	33–35
	NC-A	HSS TiN	90°	3–20			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	33+34
	NC-A	HSS	120°	3–20			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	33+34
	NC-A	HSS TiN	120°	3–20			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	33+34
Punte da centro									
	ZB	HSS	118°	0,5–6,3		DIN 333 – forma A/B/R	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	35–37
	ZB	HSS TiN	118°	0,5–6,3		DIN 333 – forma A	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	36
	ZB	HSS-E	118°	0,5–6,3		DIN 333 – forma A	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	36

# Panoramica punte HSS

Tipo di utensile	Materiale da taglio   Rivestimento	Angolo di punta	Diametro in mm	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>Acciaio</td> <td>M</td><td>Acciaio inossidabile</td> <td>K</td><td>Ghisa</td> <td>N</td><td>Metalli non ferrosi</td> <td>S</td><td>Leghe resistenti al calore</td> <td>H</td><td>Acciaio temprato</td> <td>O</td><td>Materiali non metallici</td> </tr> </table>	P	Acciaio	M	Acciaio inossidabile	K	Ghisa	N	Metalli non ferrosi	S	Leghe resistenti al calore	H	Acciaio temprato	O	Materiali non metallici	<table border="1"> <tr> <td>■</td><td>Rivestito</td> <td>□</td><td>Non rivestito</td> </tr> </table>	■	Rivestito	□	Non rivestito	WNT \ Performance
P	Acciaio	M	Acciaio inossidabile	K	Ghisa	N	Metalli non ferrosi	S	Leghe resistenti al calore	H	Acciaio temprato	O	Materiali non metallici											
■	Rivestito	□	Non rivestito																					
SIG	DC																							

## Punte a gradino

	SB	HSS vap.	118°	2,5-10,2		Angolo di svasatura 90°	■	39
	SB	HSS	118°	2,5-10,2		Angolo di svasatura 90°	□	39
	SB	HSS vap.	118°	3,2-10,5		Angolo di svasatura 90°	■	39
	SB	HSS	118°	3,2-10,5		Angolo di svasatura 90°	□	39
	SB	HSS vap.	118°	3,4-11		Angolo di svasatura 180°	■	40
	SB	HSS	118°	3,4-11		Angolo di svasatura 180°	□	40
	SB	HSS vap.	118°	3,3-17,5		Angolo di svasatura 60°	■	42

## Punte elicoidali con attacco cono Morse

3xD									
	WT	HSS-E vap.	130°	13-30			■	29	
5xD									
	N	HSS vap.	118°	10-55			■	30	
	WTL	HSS-E F-nit/vap.	130°	10-27			■	30	
10xD									
	N	HSS vap.	118°	10-50			■	31	
	WTL	HSS-E F-nit/vap.	130°	10-25			■	31	
Superiore a 10xD									
	WTL	HSS F-nit/vap. serie 1	130°	10-30			■	32	
	WTL	HSS F-nit/vap. serie 2	130°	10-30			■	32	

## Allargatori elicoidali

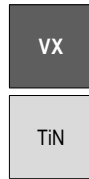
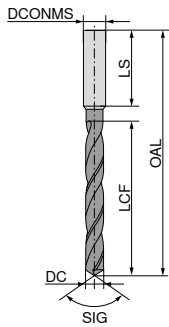
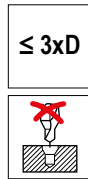
	N	HSS vap.	120°	12-30		3 taglienti	■	38
--	---	----------	------	-------	--	-------------	---	----

## Punte a gradino

	SB	HSS vap.	118°	6,6-17,5		Angolo di svasatura 180°	■	41
--	----	----------	------	----------	--	--------------------------	---	----

# Punta elicoidale ad elevate prestazioni simile a DIN 1897, extracorta

- ▲ Con codolo standard DIN 1835 A
- ▲ Geometria speciale della punta
- ▲ Funzione autocentrante
- ▲ 4 superfici affilate
- ▲ Massima prestazione



SIG 118°  
HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	LS mm	EUR T2	10 122 ...
2,00	44	12	3	28	11,61	020
2,10	44	12	3	28	12,79	021
2,20	45	13	3	28	13,92	022
2,30	45	13	3	28	13,92	023
2,40	46	14	3	28	14,62	024
2,50	46	14	3	28	12,58	025
2,60	46	14	3	28	14,62	026
2,70	48	16	3	28	15,31	027
2,80	48	16	3	28	15,31	028
2,90	48	16	3	28	15,31	029
3,00	48	16	3	28	13,92	030
3,10	50	18	4	28	13,92	031
3,20	50	18	4	28	13,92	032
3,30	50	18	4	28	14,08	033
3,40	52	20	4	28	14,08	034
3,50	52	20	4	28	13,40	035
3,60	52	20	4	28	14,48	036
3,70	52	20	4	28	15,15	037
3,80	54	22	4	28	14,75	038
3,90	54	22	4	28	15,15	039
4,00	54	22	4	28	12,37	040
4,10	66	22	6	36	12,37	041
4,20	66	22	6	36	12,92	042
4,30	68	24	6	36	13,65	043
4,40	68	24	6	36	15,31	044
4,50	68	24	6	36	12,50	045
4,60	68	24	6	36	16,39	046
4,70	68	24	6	36	16,52	047
4,80	70	26	6	36	16,52	048
4,90	70	26	6	36	16,52	049
5,00	70	26	6	36	13,92	050
5,10	70	26	6	36	16,52	051
5,20	70	26	6	36	16,80	052
5,30	70	26	6	36	17,21	053
5,40	72	28	6	36	18,72	054
5,50	72	28	6	36	14,75	055
5,55	72	28	6	36	18,72	055
5,60	72	28	6	36	18,72	056
5,70	72	28	6	36	18,72	057
5,80	72	28	6	36	18,72	058
5,90	72	28	6	36	18,72	059
6,00	72	28	6	36	15,44	060
6,10	75	31	8	36	24,03	061
6,20	75	31	8	36	24,03	062
6,30	75	31	8	36	29,24	063
6,40	75	31	8	36	24,73	064
6,50	75	31	8	36	18,31	065
6,60	75	31	8	36	29,64	066
6,70	75	31	8	36	29,64	067
6,80	78	34	8	36	31,84	068
6,90	78	34	8	36	32,25	069
7,00	78	34	8	36	24,34	070
7,10	78	34	8	36	35,79	071

10 122 ...

DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	LS mm	EUR T2	10 122 ...
7,20	78	34	8	36	35,67	072
7,30	78	34	8	36	35,67	073
7,40	78	34	8	36	35,79	074
7,45	78	34	8	36	35,79	075
7,50	78	34	8	36	25,69	076
7,60	81	37	8	36	35,93	077
7,70	81	37	8	36	40,03	078
7,80	81	37	8	36	40,03	079
7,90	81	37	8	36	40,03	080
8,00	81	37	8	36	26,38	081
8,10	87	37	10	40	43,98	082
8,20	87	37	10	40	43,98	083
8,30	87	37	10	40	43,98	084
8,40	87	37	10	40	29,78	085
8,50	87	37	10	40	45,91	086
8,60	91	40	10	40	45,91	087
8,70	91	40	10	40	45,91	088
8,80	91	40	10	40	45,91	089
8,90	91	40	10	40	32,80	090
9,00	91	40	10	40	56,43	091
9,20	91	40	10	40	56,43	092
9,30	91	40	10	40	56,43	093
9,35	91	40	10	40	56,43	094
9,40	91	40	10	40	39,34	095
9,50	91	40	10	40	42,49	096
9,60	93	43	10	40	42,49	097
9,70	93	43	10	40	42,49	098
9,80	93	43	10	40	42,49	099
9,90	93	43	10	40	37,70	100
10,00	100	43	12	45	55,60	102
10,20	100	43	12	45	57,66	103
10,30	100	43	12	45	54,24	105
10,50	100	43	12	45	60,12	107
10,70	104	47	12	45	57,78	108
10,80	104	47	12	45	54,24	110
11,00	104	47	12	45	53,84	111
11,10	104	47	12	45	56,43	115
11,50	104	47	12	45	64,48	117
11,70	104	47	12	45	67,63	118
11,80	104	47	12	45	84,99	119
11,90	108	51	12	45	65,03	120
12,00	108	51	12	45	47,96	121
12,10	111	51	16	48	87,85	123
12,30	111	51	16	48	68,04	125
12,50	111	51	16	48	150,30	127
12,70	111	51	16	48	71,32	128
12,80	111	51	16	48	73,09	130
13,00	114	54	16	48	107,90	135
14,00	114	54	16	48	107,90	140
14,50	116	56	16	48	138,00	145
15,00	116	56	16	48	130,10	150
15,50	118	58	16	48	142,10	155
16,00	118	58	16	48	136,20	160
16,50	126	60	20	50	211,80	165
17,00	126	60	20	50	211,80	170
17,50	128	62	20	50	211,80	175
18,00	128	62	20	50	211,80	180
18,50	130	64	20	50	211,80	185
19,00	130	64	20	50	211,80	190
19,50	132	66	20	50	211,80	195
20,00	132	66	20	50	187,30	200

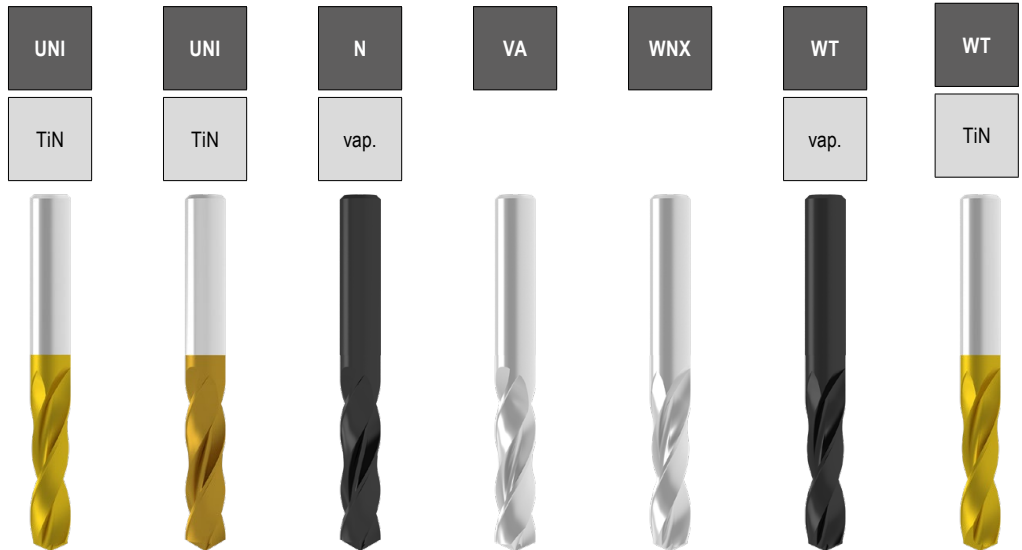
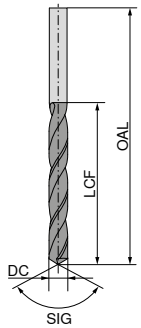
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 44



# Punta elicoidale DIN 1897, extracorta

≤ 3xD



SIG 130° HSS-E-PM    SIG 118° HSS-E    SIG 118° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...		10 107 ...		10 105 ...		10 130 ...		10 106 ...		10 109 ...		10 110 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
0,40		19	2,5					5,18	004 <sup>1)</sup>					8,68	00400 <sup>1)</sup>		
0,50		20	3,0					3,89	005 <sup>1)</sup>					6,43	00500 <sup>1)</sup>		
0,55		21	3,5											15,04	00550 <sup>1)</sup>		
0,60		21	3,5					4,76	006 <sup>1)</sup>					7,64	00600 <sup>1)</sup>		
0,65		22	4,0											8,33	00650 <sup>1)</sup>		
0,70		23	4,5					4,43	007 <sup>1)</sup>					7,01	00700 <sup>1)</sup>		
0,75		23	4,5											7,30	00750 <sup>1)</sup>		
0,80		24	5,0					3,41	008 <sup>1)</sup>					6,10	00800 <sup>1)</sup>		
0,85		24	5,0											6,89	00850 <sup>1)</sup>		
0,90		25	5,5					3,41	009 <sup>1)</sup>					6,10	00900 <sup>1)</sup>		
0,95		25	5,5											6,89	00950 <sup>1)</sup>		
1,00		26	6,0	10,19	010 <sup>2)</sup>	6,12	010 <sup>2)</sup>	1,88	010 <sup>1)</sup>	2,58	010	3,95	010	4,34	01000 <sup>1)</sup>	6,01	010
1,05		26	6,0											5,84	01050 <sup>1)</sup>		
1,10		28	7,0	10,19	011 <sup>2)</sup>	6,12	011 <sup>2)</sup>	2,00	011 <sup>1)</sup>	2,58	011	4,32	011	4,15	01100 <sup>1)</sup>	6,27	011
1,15		28	7,0											4,64	01150 <sup>1)</sup>		
1,20		30	8,0	10,44	012 <sup>2)</sup>	6,28	012 <sup>2)</sup>	2,00	012 <sup>1)</sup>	2,36	012	4,27	012	4,02	01200 <sup>1)</sup>	5,86	012
1,25		30	8,0											4,64	01250 <sup>1)</sup>		
1,30		30	8,0	11,01	013 <sup>2)</sup>	6,59	013 <sup>2)</sup>	2,00	013 <sup>1)</sup>	2,36	013	4,16	013	4,15	01300 <sup>1)</sup>	6,27	013
1,35		32	9,0											4,64	01350 <sup>1)</sup>		
1,40		32	9,0	10,07	014 <sup>2)</sup>	6,03	014 <sup>2)</sup>	2,00	014 <sup>1)</sup>	2,36	014	4,16	014	4,15	01400 <sup>1)</sup>	6,27	014
1,45		32	9,0											4,64	01450 <sup>1)</sup>		
1,50		32	9,0	9,51	015 <sup>2)</sup>	5,69	015 <sup>2)</sup>	1,55	015 <sup>1)</sup>	2,36	015	3,80	015	3,85	01500 <sup>1)</sup>	5,86	015
1,55		34	10,0											6,03	01550 <sup>1)</sup>		
1,60		34	10,0	9,95	016 <sup>2)</sup>	5,96	016 <sup>2)</sup>	1,82	016 <sup>1)</sup>	2,89	016	4,13	016	3,74	01600 <sup>1)</sup>	5,67	016
1,65		34	10,0											4,97	01650 <sup>1)</sup>		
1,70		34	10,0	10,07	017 <sup>2)</sup>	6,03	017 <sup>2)</sup>	1,82	017 <sup>1)</sup>	2,89	017	4,05	017	3,70	01700 <sup>1)</sup>	5,60	017
1,75		36	11,0											4,59	01750 <sup>1)</sup>		
1,80		36	11,0	9,95	018 <sup>2)</sup>	5,96	018 <sup>2)</sup>	1,93	018 <sup>1)</sup>	2,89	018	4,05	018	3,77	01800 <sup>1)</sup>	5,74	018
1,83		36	11,0											6,77	01830 <sup>1)</sup>		
1,85		36	11,0											4,28	01850 <sup>1)</sup>		
1,90		36	11,0	9,95	019 <sup>2)</sup>	5,96	019 <sup>2)</sup>	1,82	019 <sup>1)</sup>	2,89	019	4,02	019	3,77	01900 <sup>1)</sup>	5,74	019
1,95		38	12,0											6,70	01950 <sup>1)</sup>		
2,00		38	12,0	8,33	020 <sup>2)</sup>	4,99	020 <sup>2)</sup>	1,20	020 <sup>1)</sup>	2,89	020	3,43	020	3,31	02000 <sup>1)</sup>	4,87	020
2,05		38	12,0											6,03	02050 <sup>1)</sup>		
2,10		38	12,0	10,19	021 <sup>2)</sup>	6,12	021 <sup>2)</sup>	1,74	021 <sup>1)</sup>	2,89	021	3,80	021	3,66	02100 <sup>1)</sup>	5,49	021
2,15		40	13,0											5,67	02150 <sup>1)</sup>		
2,20		40	13,0	10,19	022 <sup>2)</sup>	6,12	022 <sup>2)</sup>	1,74	022 <sup>1)</sup>	2,89	022	3,85	022	4,26	02200 <sup>1)</sup>	6,01	022
2,25		40	13,0											4,59	02250 <sup>1)</sup>		
2,30		40	13,0	8,58	023 <sup>2)</sup>	5,18	023 <sup>2)</sup>	1,82	023 <sup>1)</sup>	2,89	023	4,00	023	3,95	02300 <sup>1)</sup>	6,01	023
2,35		40	13,0											6,43	02350 <sup>1)</sup>		
2,38	3/32	43	14,0	9,43	238 <sup>2)</sup>	5,64	238 <sup>2)</sup>							4,11	02400	6,21	024
2,40		43	14,0	10,26	024 <sup>2)</sup>	6,18	024 <sup>2)</sup>	1,82	024	2,89	024	4,05	024	4,87	02450		
2,45		43	14,0											3,51	02500	5,32	025
2,50		43	14,0	8,95	025 <sup>2)</sup>	5,43	025 <sup>2)</sup>	1,38	025	2,89	025	3,80	025	6,43	02550		
2,55		43	14,0											4,11	02600	6,21	026
2,60		43	14,0	10,58	026 <sup>2)</sup>	6,38	026 <sup>2)</sup>	1,88	026	2,89	026	4,05	026	6,43	02650		
2,65		43	14,0											4,28	02700	6,58	027
2,70		46	16,0	11,26	027 <sup>2)</sup>	6,78	027 <sup>2)</sup>	1,88	027	2,89	027	4,13	027				

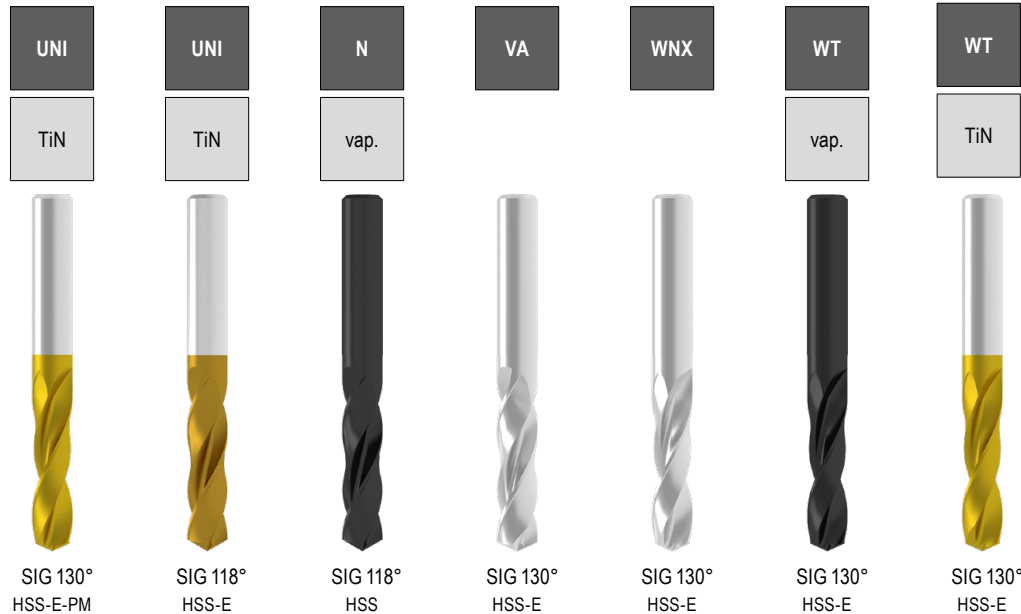
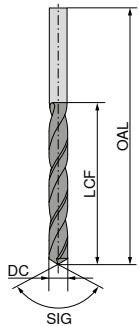
P	●	●	○	○	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	●
H	○	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○	○

1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 44+45

# Punta elicoidale DIN 1897, extracorta

≤ 3xD



SIG 130° HSS-E-PM    SIG 118° HSS-E    SIG 118° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...		10 107 ...		10 105 ...		10 130 ...		10 106 ...		10 109 ...		10 110 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
2,75		46	16,0														
2,78	7/64	46	16,0	10,93	278 <sup>2)</sup>	6,56	278 <sup>2)</sup>							6,43	02750		
2,80		46	16,0	10,44	028 <sup>2)</sup>	6,28	028 <sup>2)</sup>	1,88	028	2,89	028	4,32	028	4,28	02800	6,58	028
2,85		46	16,0											6,38	02850		
2,90		46	16,0	11,11	029 <sup>2)</sup>	6,70	029 <sup>2)</sup>	1,88	029	2,89	029	4,48	029	4,28	02900	6,58	029
2,95		46	16,0											4,59	02950		
3,00		46	16,0	9,43	030 <sup>2)</sup>	5,64	030 <sup>2)</sup>	1,38	030	2,89	030	4,05	030	3,77	03000	5,62	030
3,05		49	18,0											4,73	03050		
3,10		49	18,0	10,07	031 <sup>2)</sup>	6,03	031 <sup>2)</sup>	1,88	031	2,89	031	4,67	031	4,28	03100	6,46	031
3,15		49	18,0											6,89	03150		
3,17	1/8	49	18,0	9,95	317 <sup>2)</sup>	5,96	317 <sup>2)</sup>										
3,20		49	18,0	9,51	032 <sup>2)</sup>	5,69	032 <sup>2)</sup>	1,74	032	2,89	032	4,00	032	4,11	03200	6,10	032
3,25		49	18,0											4,76	03250		
3,30		49	18,0	9,51	033 <sup>2)</sup>	5,69	033 <sup>2)</sup>	1,82	033	2,89	033	4,32	033	4,43	03300	6,58	033
3,35		49	18,0											6,38	03350		
3,40		52	20,0	11,01	034 <sup>2)</sup>	6,59	034 <sup>2)</sup>	2,31	034	2,89	034	4,92	034	4,39	03400	6,58	034
3,45		52	20,0											4,76	03450		
3,50		52	20,0	9,51	035 <sup>2)</sup>	5,69	035 <sup>2)</sup>	1,55	035	2,89	035	4,80	035	4,34	03500	5,97	035
3,55		52	20,0											4,87	03550		
3,57	9/64	52	20,0	10,75	357 <sup>2)</sup>	6,47	357 <sup>2)</sup>										
3,60		52	20,0	12,61	036 <sup>2)</sup>	7,58	036 <sup>2)</sup>	2,31	036	3,31	036	4,92	036	4,43	03600	6,58	036
3,70		52	20,0	10,93	037 <sup>2)</sup>	6,56	037 <sup>2)</sup>	2,31	037	3,31	037	4,92	037	4,73	03700	7,10	037
3,75		52	20,0											4,97	03750		
3,80		55	22,0	11,61	038 <sup>2)</sup>	6,98	038 <sup>2)</sup>	2,31	038	3,31	038	5,22	038	4,59	03800	6,74	038
3,85		55	22,0											7,64	03850		
3,90		55	22,0	13,17	039 <sup>2)</sup>	7,92	039 <sup>2)</sup>	2,31	039			5,22	039	4,69	03900	7,10	039
3,95		55	22,0											7,74	03950		
3,97	5/32	55	22,0	11,85	397 <sup>2)</sup>	7,10	397 <sup>2)</sup>										
4,00		55	22,0	10,75	040 <sup>2)</sup>	6,47	040 <sup>2)</sup>	1,65	040	4,91	040	5,18	040	4,64	04000	6,10	040
4,05		55	22,0											5,45	04050		
4,10		55	22,0	12,31	041 <sup>2)</sup>	7,41	041 <sup>2)</sup>	2,00	041	4,91	041	5,26	041	4,82	04100	6,74	041
4,15		55	22,0											7,68	04150		
4,20		55	22,0	10,75	042 <sup>2)</sup>	6,47	042 <sup>2)</sup>	1,93	042	4,91	042	4,80	042	4,73	04200	6,74	042
4,25		55	22,0											8,36	04250		
4,30		58	24,0	12,25	043 <sup>2)</sup>	7,37	043 <sup>2)</sup>	3,11	043	4,91	043	5,42	043	5,01	04300	7,49	043
4,35		58	24,0											8,39	04350		
4,37	11/64	58	24,0	16,52	437 <sup>2)</sup>	9,90	437 <sup>2)</sup>										
4,40		58	24,0	13,17	044 <sup>2)</sup>	7,92	044 <sup>2)</sup>	3,11	044			5,42	044	5,21	04400	7,68	044
4,45		58	24,0											8,63	04450		
4,50		58	24,0	12,25	045 <sup>2)</sup>	7,37	045 <sup>2)</sup>	2,00	045	5,17	045	5,42	045	4,97	04500	6,36	045
4,55		58	24,0											8,39	04550		
4,60		58	24,0	12,31	046 <sup>2)</sup>	7,41	046 <sup>2)</sup>	3,15	046	5,17	046	5,63	046	5,51	04600	8,36	046
4,65		58	24,0											7,51	04650	8,49	465
4,70		58	24,0	13,80	047 <sup>2)</sup>	8,24	047 <sup>2)</sup>	3,15	047	5,17	047	6,01	047	5,69	04700	8,49	047
4,75		58	24,0											7,51	04750		
4,76	3/16	62	26,0	13,80	476 <sup>2)</sup>	8,24	476 <sup>2)</sup>										
4,80		62	26,0	13,92	048 <sup>2)</sup>	8,39	048 <sup>2)</sup>	3,15	048	5,33	048	6,28	048	5,97	04800	8,46	048
4,85		62	26,0											6,89	04850		

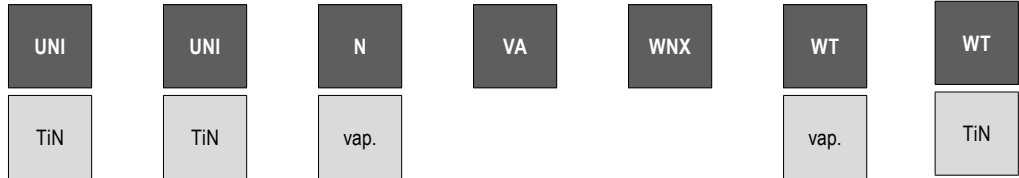
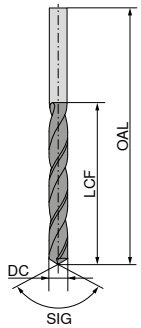
P	●	●	○	○	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	●
H	○	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○	○

1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 44+45

# Punta elicoidale DIN 1897, extracorta

≤ 3xD



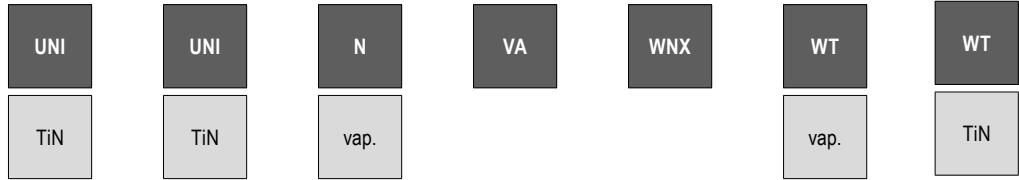
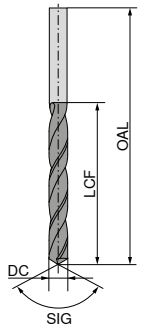
DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...		10 107 ...		10 105 ...		10 130 ...		10 106 ...		10 109 ...		10 110 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
4,90		62	26,0	14,08	049 <sup>2)</sup>	8,47	049 <sup>2)</sup>	3,15	049	5,33	049	6,56	049	6,55	04900	8,46	049
4,95		62	26,0											9,81	04950		
5,00		62	26,0	11,85	050 <sup>2)</sup>	7,10	050 <sup>2)</sup>	2,12	050	5,33	050	5,81	050	5,32	05000	6,89	050
5,05		62	26,0											11,58	05050		
5,10		62	26,0	13,04	051 <sup>2)</sup>	7,85	051 <sup>2)</sup>	3,20	051	5,33	051						
5,16	13/64	62	26,0	15,57	0516 <sup>2)</sup>	9,33	0516 <sup>2)</sup>										
5,20		62	26,0	14,08	052 <sup>2)</sup>	8,47	052 <sup>2)</sup>	3,20	052	6,07	052	6,81	052	8,49	05200	8,86	052
5,25		62	26,0											10,05	05250		
5,30		62	26,0	15,99	053 <sup>2)</sup>	9,63	053 <sup>2)</sup>	3,20	053	6,07	053	7,01	053	9,35	05300	9,02	053
5,40		66	28,0	15,57	054 <sup>2)</sup>	9,39	054 <sup>2)</sup>	3,66	054								
5,50		66	28,0	13,37	055 <sup>2)</sup>	8,01	055 <sup>2)</sup>	2,78	055	6,07	055	7,26	055	6,77	05500	7,41	055
5,55		66	28,0											18,31	05550	9,64	555
5,56	7/32	66	28,0	14,62	0556 <sup>2)</sup>	8,78	0556 <sup>2)</sup>										
5,60		66	28,0	15,99	056 <sup>2)</sup>	9,63	056 <sup>2)</sup>	3,66	056	6,10	056	7,73	056	11,19	05600	9,64	056
5,70		66	28,0	17,08	057 <sup>2)</sup>	10,25	057 <sup>2)</sup>	3,66	057	6,10	057	7,79	057	11,40	05700	9,64	057
5,75		66	28,0											13,44	05750		
5,80		66	28,0	16,39	058 <sup>2)</sup>	9,87	058 <sup>2)</sup>	3,66	058	6,10	058	7,91	058	11,58	05800	9,64	058
5,85		66	28,0											19,53	05850		
5,90		66	28,0	18,03	059 <sup>2)</sup>	10,82	059 <sup>2)</sup>	3,66	059	6,10	059	7,99	059	12,13	05900	9,92	059
5,95	15/64	66	28,0	27,33	0595 <sup>2)</sup>	16,52	0595 <sup>2)</sup>							12,31	05950		
6,00		66	28,0	14,48	060 <sup>2)</sup>	8,62	060 <sup>2)</sup>	2,78	060	6,57	060	7,07	060	6,77	06000	7,78	060
6,05		70	31,0											19,53	06050		
6,10		70	31,0	16,95	061 <sup>2)</sup>	10,15	061 <sup>2)</sup>	3,95	061								
6,20		70	31,0	16,95	062 <sup>2)</sup>	10,15	062 <sup>2)</sup>	3,95	062								
6,30		70	31,0	19,40	063 <sup>2)</sup>	11,60	063 <sup>2)</sup>	3,95	063								
6,35	1/4	70	31,0	17,77	0635 <sup>2)</sup>	10,69	0635 <sup>2)</sup>										
6,40		70	31,0	17,90	064 <sup>2)</sup>	10,78	064 <sup>2)</sup>	4,10	064							13,15	064
6,50		70	31,0	16,95	065 <sup>2)</sup>	10,15	065 <sup>2)</sup>	3,30	065	7,50	065	8,46	065	7,91	06500	9,73	065
6,55		70	31,0											20,09	06550		
6,60		70	31,0	18,57	066 <sup>2)</sup>	11,20	066 <sup>2)</sup>	4,10	066	7,50	066						
6,65		70	31,0											21,17	06650		
6,70		70	31,0	20,50	067 <sup>2)</sup>	12,29	067 <sup>2)</sup>	4,48	067	7,50	067						
6,75		74	34,0	25,27	0675 <sup>2)</sup>	15,04	0675 <sup>2)</sup>										
6,80		74	34,0	20,65	068 <sup>2)</sup>	12,36	068 <sup>2)</sup>	5,18	068	7,76	068	10,62	068	16,12	06800	14,22	068
6,90		74	34,0	20,35	069 <sup>2)</sup>	12,16	069 <sup>2)</sup>	5,58	069	7,76	069						
7,00		74	34,0	18,85	070 <sup>2)</sup>	11,34	070 <sup>2)</sup>	4,03	070	7,76	070	9,20	070	9,02	07000	11,66	070
7,10		74	34,0	22,82	071 <sup>2)</sup>	13,80	071 <sup>2)</sup>	5,75	071								
7,14	9/32	74	34,0	30,33	0714 <sup>2)</sup>	18,17	0714 <sup>2)</sup>										
7,20		74	34,0	23,51	072 <sup>2)</sup>	14,22	072 <sup>2)</sup>	5,86	072	8,25	072	13,44	072	17,35	07200	15,73	072
7,25		74	34,0											20,65	07250		
7,30		74	34,0	25,27	073 <sup>2)</sup>	15,15	073 <sup>2)</sup>	6,02	073								
7,40		74	34,0	23,65	074 <sup>2)</sup>	14,34	074 <sup>2)</sup>	6,46	074			15,57	074	17,77	07400	15,84	074
7,50		74	34,0	19,68	075 <sup>2)</sup>	11,83	075 <sup>2)</sup>	4,48	075	8,25	075	10,09	075	10,47	07500	12,19	075
7,60		79	37,0	30,75	076 <sup>2)</sup>	18,46	076 <sup>2)</sup>	7,16	076			14,62	076	18,57	07600	17,63	076
7,70		79	37,0	33,20	077 <sup>2)</sup>	19,96	077 <sup>2)</sup>	7,16	077	8,69	077	15,04	077	19,40	07700	17,63	077
7,75		79	37,0											24,03	07750		
7,80		79	37,0	25,41	078 <sup>2)</sup>	15,31	078 <sup>2)</sup>	7,16	078			15,04	078	19,80	07800	17,77	078
7,90		79	37,0	35,52	079 <sup>2)</sup>	21,33	079 <sup>2)</sup>	7,26	079	8,69	079	14,34	079	20,22	07900	17,77	079
P					●		●		○		○		●		●		●
M							●				●				●		●
K					●		●		●		●		●		●		●
N					○		○		○		●		○		○		○
S					○		○		○		○		○		○		●
H					○		○		○		○		○		○		○
O					○		○		○		○		○		○		○

1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 44+45

### Punta elicoidale DIN 1897, extracorta

≤ 3xD



SIG 130° HSS-E-PM    SIG 118° HSS-E    SIG 118° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E

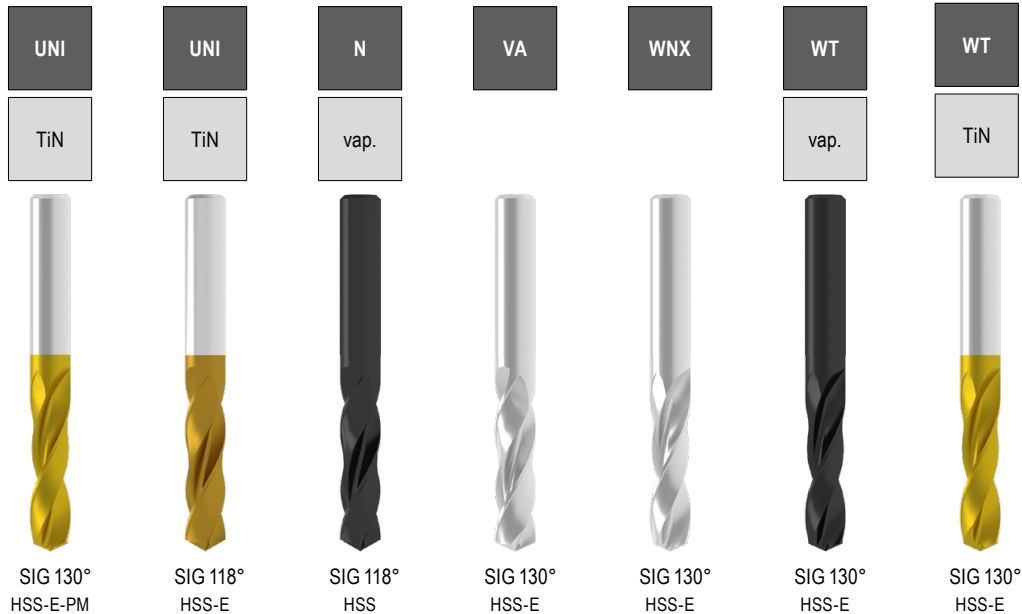
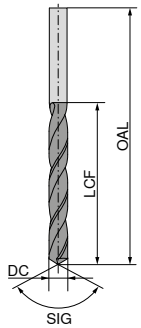
DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...		10 107 ...		10 105 ...		10 130 ...		10 106 ...		10 109 ...		10 110 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
7,94	5/16	79	37,0	24,34	794 <sup>2)</sup>	14,62	794 <sup>2)</sup>	4,60	080	9,39	080	10,32	080	9,81	08000	12,66	080
8,00		79	37,0	23,51	080 <sup>2)</sup>	14,22	080 <sup>2)</sup>							32,38	08050		
8,05		79	37,0					7,80	081								
8,10		79	37,0	30,07	081 <sup>2)</sup>	18,03	081 <sup>2)</sup>							32,38	08150		
8,15		79	37,0														
8,20		79	37,0	31,30	082 <sup>2)</sup>	18,72	082 <sup>2)</sup>	8,35	082							17,90	082
8,30		79	37,0	32,80	083 <sup>2)</sup>	19,68	083 <sup>2)</sup>	8,47	083								
8,40		79	37,0	31,43	084 <sup>2)</sup>	18,98	084 <sup>2)</sup>	8,68	084	10,38	084	17,35	084	24,45	08400	18,17	084
8,50		79	37,0	27,33	085 <sup>2)</sup>	16,52	085 <sup>2)</sup>	6,59	085	10,38	085	12,55	085	11,80	08500	15,15	085
8,55		84	40,0											37,01	08550		
8,60		84	40,0			18,46	086 <sup>2)</sup>	8,68	086	10,38	086						
8,70		84	40,0			21,17	087 <sup>2)</sup>	8,87	087	10,38	087					18,57	087
8,73	11/32	84	40,0	43,18	873 <sup>2)</sup>	25,96	873 <sup>2)</sup>										
8,80		84	40,0	34,30	088 <sup>2)</sup>	20,50	088 <sup>2)</sup>	8,96	088			20,50	088	27,46	08800	18,72	088
8,90		84	40,0			26,22	089 <sup>2)</sup>	9,32	089								
9,00		84	40,0	27,75	090 <sup>2)</sup>	16,80	090 <sup>2)</sup>	6,02	090	11,91	090	12,26	090	12,56	09000	15,31	090
9,10		84	40,0			22,14	091 <sup>2)</sup>	10,45	091								
9,20		84	40,0			22,26	092 <sup>2)</sup>	11,30	092	12,56	092	22,94	092	29,64	09200	24,34	092
9,30		84	40,0	31,43	093 <sup>2)</sup>	18,98	093 <sup>2)</sup>	11,78	093	12,56	093	15,84	093	31,14	09300	24,34	093
9,40		84	40,0			25,83	094 <sup>2)</sup>	11,98	094			15,84	094	31,55	09400	24,34	094
9,50		84	40,0	30,75	095 <sup>2)</sup>	18,46	095 <sup>2)</sup>	10,05	095	12,73	095	15,04	095	13,66	09500	20,09	095
9,60		89	43,0			27,07	096 <sup>2)</sup>	12,63	096			23,91	096	31,55	09600	25,27	096
9,65		89	43,0											35,93	09650		
9,70		89	43,0			26,22	097 <sup>2)</sup>	12,83	097			23,91	097	31,95	09700	25,27	097
9,75		89	43,0											35,93	09750		
9,80		89	43,0	36,60	098 <sup>2)</sup>	22,14	098 <sup>2)</sup>	13,52	098	13,92	098	24,34	098	32,38	09800	27,07	098
9,90		89	43,0			28,00	099 <sup>2)</sup>	13,52	099			25,15	099	32,80	09900	27,07	099
10,00		89	43,0	30,19	100 <sup>2)</sup>	18,17	100 <sup>2)</sup>	7,26	100	14,48	100	13,44	100	16,12	10000	18,72	100
10,10		89	43,0			27,07	101 <sup>2)</sup>	14,75	101								
10,20		89	43,0	38,25	102 <sup>2)</sup>	23,10	102 <sup>2)</sup>	12,83	102	14,48	102	23,91	102	25,15	10200	26,22	102
10,30		89	43,0			25,15	103 <sup>2)</sup>	15,73	103					40,56	10300		
10,40		89	43,0			29,38	104 <sup>2)</sup>	16,68	104								
10,50		89	43,0	36,35	105 <sup>2)</sup>	22,01	105 <sup>2)</sup>	13,52	105	15,57	105	19,96	105	28,00	10500	25,01	105
10,60		95	47,0					20,09	106								
10,70		95	47,0					20,65	107					48,23	10700		
10,80		95	47,0					21,17	108							56,16	108
10,90		95	47,0					21,17	109								
11,00		95	47,0	40,31	110 <sup>2)</sup>	24,03	110 <sup>2)</sup>	13,52	110	16,12	110	23,65	110	29,64	11000	25,01	110
11,10		95	47,0					21,17	111								
11,11	7/16	95	47,0	47,41	111 <sup>2)</sup>	28,56	111 <sup>2)</sup>										
11,20		95	47,0					22,26	112					56,97	11200		
11,30		95	47,0					22,69	113					60,25	11300		
11,40		95	47,0					22,69	114					60,67	11400		
11,50		95	47,0	46,46	115 <sup>2)</sup>	28,14	115 <sup>2)</sup>	14,22	115	18,46	115	30,75	115	33,33	11500	26,50	115
11,60		95	47,0					22,69	116								
11,70		95	47,0					22,69	117	19,96	117			60,67	11700		
11,75		95	47,0											66,00	11750		
11,80		95	47,0					23,36	118			38,25	118	60,67	11800	31,55	118

P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○					○	○
O	○	○	○		○		○

1) Esecuzione blank    2) Funzione autocentrante    → v<sub>c</sub> vedi pag(g). 44+45

# Punta elicoidale DIN 1897, extracorta

≤ 3xD



DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...		10 107 ...		10 105 ...		10 130 ...		10 106 ...		10 109 ...		10 110 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
11,90		102	51,0					23,65	119								
12,00		102	51,0	45,50	120 <sup>2)</sup>	27,46	120 <sup>2)</sup>	17,35	120	20,09	120	30,75	120	39,34	12000	30,75	120
12,10		102	51,0					24,19	121								
12,20		102	51,0					24,19	122								
12,30		102	51,0	77,05	123 <sup>2)</sup>	45,79	123 <sup>2)</sup>	24,45	123			38,25	123	46,59	12300	46,98	123
12,40		102	51,0					24,45	124								
12,50		102	51,0	49,86	125 <sup>2)</sup>	29,93	125 <sup>2)</sup>	18,03	125			31,30	125	40,16	12500	31,55	125
12,60		102	51,0					25,01	126								
12,70		102	51,0	63,67	127 <sup>2)</sup>	37,98	127 <sup>2)</sup>	23,91	127					41,25	12700		
12,80		102	51,0					25,96	128			46,86	128	61,20	12800	59,58	128
12,90		102	51,0					27,07	129								
13,00		102	51,0	49,86	130 <sup>2)</sup>	29,93	130 <sup>2)</sup>	18,31	130			34,57	130	42,62	13000	32,38	130
13,20		102	51,0					28,00	132								
13,30		107	54,0					28,42	133								
13,50		107	54,0	53,01	135 <sup>2)</sup>	31,95	135 <sup>2)</sup>	21,17	135			43,18	135	46,04	13500	35,26	135
13,80		107	54,0					29,24	138			55,76	138				
14,00		107	54,0	66,13	140 <sup>2)</sup>	39,90	140 <sup>2)</sup>	21,57	140			40,16	140	46,04	14000	36,60	140
14,50		111	56,0					23,91	145			50,83	145	57,78	14500	37,30	145
14,75		111	56,0					36,89	147								
15,00		111	56,0					23,65	150			47,16	150	55,20	15000	38,55	150
15,25		115	58,0					40,86	152								
15,50		115	58,0					25,69	155			71,86	155	70,37	15500	50,40	155
15,75		115	58,0													52,73	157
16,00		115	58,0					25,96	160			56,84	160	57,53	16000	49,73	160
16,50		119	60,0					31,03	165			58,34	165	93,05	16500	74,61	165
17,00		119	60,0					31,55	170			58,91	170	80,36	17000	72,01	170
17,50		123	62,0					32,80	175			60,40	175	93,86	17500	68,86	175
17,75		123	62,0													83,62	177
18,00		123	62,0					33,06	180			60,80	180	88,13	18000	78,70	180
18,50		127	64,0					36,49	185					112,20	18500	88,95	185
19,00		127	64,0					38,39	190			62,99	190	93,86	19000	86,78	190
19,50		131	66,0					40,86	195					109,60	19500	97,42	195
20,00		131	66,0					40,86	200			66,26	200	95,91	20000	92,90	200
20,50		136	68,0											153,10	20500		
21,00		136	68,0											147,60	21000		
21,50		141	70,0											157,20	21500		
22,00		141	70,0											158,50	22000		
23,00		146	72,0											176,40	23000		
24,00		151	75,0											187,30	24000		
25,00		151	75,0											214,60	25000		

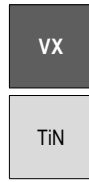
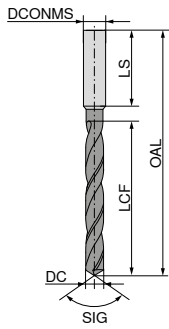
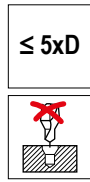
P	●	●	○	○	●	●
M	●	●	○	○	●	●
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	○	○
S	○	○	○	○	○	●
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 44+45

# Punta elidoicale ad elevate prestazioni, simile a DIN 338, corta

- ▲ Con codolo standard DIN 1835 A
- ▲ Geometria speciale della punta
- ▲ 4 superfici affilate
- ▲ Massima prestazione
- ▲ Funzione autocentrante



SIG 118°  
HSS-E

DC <sub>h8</sub>	OAL	LCF	DCONMS <sub>h8</sub>	LS	EUR T2	
mm	mm	mm	mm	mm		
2,00	56	24	3	28	14,22	020
2,10	56	24	3	28	16,68	021
2,20	59	27	3	28	16,68	022
2,30	59	27	3	28	16,68	023
2,40	62	30	3	28	16,68	024
2,50	62	30	3	28	16,68	025
2,60	62	30	3	28	16,68	026
2,70	65	33	3	28	16,68	027
2,80	65	33	3	28	16,68	028
2,90	65	33	3	28	16,68	029
3,00	65	33	3	28	15,84	030
3,10	68	36	4	28	18,03	031
3,20	68	36	4	28	18,03	032
3,30	68	36	4	28	18,03	033
3,40	71	39	4	28	18,03	034
3,50	71	39	4	28	18,03	035
3,60	71	39	4	28	19,68	036
3,70	71	39	4	28	19,68	037
3,80	75	43	4	28	19,68	038
3,90	75	43	4	28	19,68	039
4,00	75	43	4	28	19,68	040
4,10	87	43	6	36	23,51	041
4,20	87	43	6	36	24,45	042
4,30	91	47	6	36	23,51	043
4,40	91	47	6	36	23,51	044
4,50	91	47	6	36	23,51	045
4,60	91	47	6	36	26,38	046
4,65	91	47	6	36	26,38	465
4,70	91	47	6	36	26,38	047
4,80	96	52	6	36	26,38	048
4,90	96	52	6	36	26,38	049
5,00	96	52	6	36	29,10	050
5,10	96	52	6	36	29,10	051
5,20	96	52	6	36	29,10	052
5,30	96	52	6	36	30,75	053
5,40	101	57	6	36	30,75	054
5,50	101	57	6	36	29,10	055
5,55	101	57	6	36	33,06	555
5,60	101	57	6	36	33,06	056
5,70	101	57	6	36	33,06	057
5,80	101	57	6	36	33,06	058
5,90	101	57	6	36	33,06	059
6,00	101	57	6	36	31,55	060
6,10	107	63	8	36	37,98	061
6,20	107	63	8	36	37,98	062
6,30	107	63	8	36	37,98	063
6,40	107	63	8	36	37,98	064
6,50	107	63	8	36	37,98	065
6,60	107	63	8	36	40,03	066
6,70	107	63	8	36	40,03	067
6,80	113	69	8	36	40,03	068
6,90	113	69	8	36	40,03	069
7,00	113	69	8	36	40,03	070
7,10	113	69	8	36	41,54	071
7,20	113	69	8	36	41,54	072
7,30	113	69	8	36	41,54	073

10 124 ...

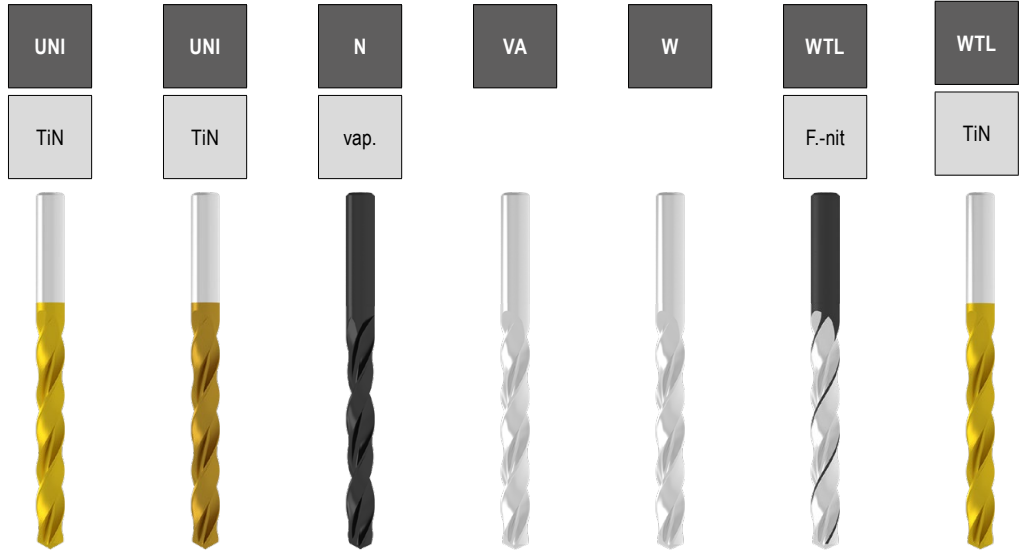
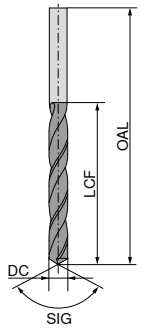
DC <sub>h8</sub>	OAL	LCF	DCONMS <sub>h8</sub>	LS	EUR T2	
mm	mm	mm	mm	mm		
7,40	113	69	8	36	41,54	074
7,50	113	69	8	36	41,54	075
7,55	119	75	8	36	43,44	755
7,60	119	75	8	36	43,44	076
7,70	119	75	8	36	43,44	077
7,80	119	75	8	36	43,44	078
7,90	119	75	8	36	43,44	079
8,00	119	75	8	36	43,44	080
8,10	125	75	10	40	47,41	081
8,20	125	75	10	40	47,41	082
8,30	125	75	10	40	47,41	083
8,40	125	75	10	40	47,41	084
8,50	125	75	10	40	49,33	085
8,60	131	81	10	40	43,98	086
8,70	131	81	10	40	43,98	087
8,80	131	81	10	40	43,98	088
8,90	131	81	10	40	43,98	089
9,00	131	81	10	40	43,98	090
9,10	131	81	10	40	47,55	091
9,20	131	81	10	40	47,55	092
9,30	131	81	10	40	47,55	093
9,40	131	81	10	40	47,55	094
9,50	131	81	10	40	47,55	095
9,55	137	87	10	40	52,20	955
9,60	137	87	10	40	52,20	096
9,70	137	87	10	40	52,20	097
9,80	137	87	10	40	52,20	098
9,90	137	87	10	40	52,20	099
10,00	137	87	10	40	52,20	100
10,10	144	87	12	45	64,63	101
10,20	144	87	12	45	64,63	102
10,30	144	87	12	45	64,63	103
10,40	144	87	12	45	64,63	104
10,50	144	87	12	45	64,63	105
10,70	151	94	12	45	70,92	107
10,80	151	94	12	45	70,92	108
11,00	151	94	12	45	60,80	110
11,20	151	94	12	45	65,44	112
11,30	151	94	12	45	65,44	113
11,40	151	94	12	45	65,44	114
11,50	151	94	12	45	65,44	115
11,60	151	94	12	45	70,63	116
11,70	151	94	12	45	70,63	117
11,80	151	94	12	45	70,63	118
11,90	158	101	12	45	70,63	119
12,00	158	101	12	45	70,63	120
12,20	161	101	16	48	80,47	122
12,30	161	101	16	48	80,47	123
12,50	161	101	16	48	80,47	125
12,70	161	101	16	48	85,12	127
12,80	161	101	16	48	85,12	128
13,00	161	101	16	48	94,54	130
13,50	166	106	16	48	122,20	135
14,00	166	106	16	48	122,20	140
14,50	169	109	16	48	157,20	145
15,00	169	109	16	48	147,60	150
15,50	172	112	16	48	159,90	155
16,00	172	112	16	48	154,50	160
16,50	181	115	20	50	237,70	165
17,00	181	115	20	50	237,70	170
17,50	184	118	20	50	237,70	175
18,00	184	118	20	50	237,70	180
18,50	188	122	20	50	237,70	185
19,00	188	122	20	50	237,70	190
19,50	191	125	20	50	237,70	195
20,00	191	125	20	50	213,30	200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 46

# Punta elicoidale DIN 338, corta

≤ 5xD



SIG 130° HSS-E-PM    SIG 118° HSS-E    SIG 118° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...		10 171 ...		10 152 ...		10 175 ...		10 161 ...		10 168 ...		10 170 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
0,20		19	2,5					5,84	00200 <sup>1)</sup>			10,05	00200				
0,25		19	3,0					5,60	00250 <sup>1)</sup>			15,04	00250				
0,30		19	3,0					4,15	00300 <sup>1)</sup>			7,78	00300				
0,35		19	4,0					3,99	00350 <sup>1)</sup>			7,21	00350				
0,40		20	5,0					3,37	00400 <sup>1)</sup>			6,00	00400				
0,45		20	5,0					3,42	00450 <sup>1)</sup>			6,28	00450				
0,50		22	6,0					2,87	00500 <sup>1)</sup>			4,39	00500				
0,55		24	7,0					4,31	00550 <sup>1)</sup>			7,67	00550				
0,60		24	7,0					2,74	00600 <sup>1)</sup>			4,73	00600				
0,65		26	8,0					3,99	00650 <sup>1)</sup>			7,67	00650				
0,70		28	9,0					2,47	00700 <sup>1)</sup>			4,32	00700				
0,75		28	9,0					2,97	00750 <sup>1)</sup>			4,45	00750				
0,80		30	10,0					2,36	00800 <sup>1)</sup>			3,76	00800				
0,85		30	10,0					2,74	00850 <sup>1)</sup>			4,35	00850				
0,90		32	11,0					2,24	00900 <sup>1)</sup>			3,60	00900				
0,95		32	11,0					2,74	00950 <sup>1)</sup>			4,35	00950				
1,00		34	12,0	8,09	010 <sup>2)</sup>	3,85	010 <sup>2)</sup>	2,19	01000 <sup>1)</sup>	4,61	010	3,73	01000	3,90	010 <sup>1)</sup>	8,58	010
1,05		34	12,0					2,40	01050 <sup>1)</sup>			4,25	01050				
1,10		36	14,0	8,74	011 <sup>2)</sup>	4,22	011 <sup>2)</sup>	2,12	01100 <sup>1)</sup>	4,71	011	3,50	01100	4,32	011 <sup>1)</sup>	9,60	011
1,15		36	14,0					2,47	01150 <sup>1)</sup>			3,95	01150				
1,20		38	16,0	8,58	012 <sup>2)</sup>	4,13	012 <sup>2)</sup>	2,19	01200 <sup>1)</sup>	5,22	012	3,50	01200	4,32	012 <sup>1)</sup>	9,60	012
1,25		38	16,0					2,40	01250 <sup>1)</sup>			3,85	01250				
1,30		38	16,0	8,74	013 <sup>2)</sup>	4,22	013 <sup>2)</sup>	2,04	01300 <sup>1)</sup>	4,97	013	3,50	01300	4,25	013 <sup>1)</sup>	9,33	013
1,35		40	18,0					2,30	01350 <sup>1)</sup>			3,95	01350				
1,40		40	18,0	8,83	014 <sup>2)</sup>	4,24	014 <sup>2)</sup>	2,01	01400 <sup>1)</sup>	4,69	014	3,50	01400	4,32	014 <sup>1)</sup>	9,60	014
1,45		40	18,0					2,12	01450 <sup>1)</sup>			3,90	01450			8,31	901
1,50		40	18,0	8,33	015 <sup>2)</sup>	3,99	015 <sup>2)</sup>	1,80	01500 <sup>1)</sup>	4,32	015	3,50	01500	3,87	015 <sup>1)</sup>	8,48	015
1,55		43	20,0					2,01	01550 <sup>1)</sup>			3,90	01550			8,36	902
1,60		43	20,0	8,33	016 <sup>2)</sup>	3,99	016 <sup>2)</sup>	1,75	01600 <sup>1)</sup>	4,69	016	3,11	01600	3,90	016 <sup>1)</sup>	8,58	016
1,65		43	20,0					2,01	01650 <sup>1)</sup>			3,90	01650			14,75	903
1,70		43	20,0	8,95	017 <sup>2)</sup>	4,28	017 <sup>2)</sup>	1,75	01700 <sup>1)</sup>	4,84	017	3,26	01700	3,90	017 <sup>1)</sup>	8,58	017
1,75		46	22,0					2,01	01750 <sup>1)</sup>			3,76	01750				
1,80		46	22,0	8,83	018 <sup>2)</sup>	4,24	018 <sup>2)</sup>	1,54	01800 <sup>1)</sup>	4,69	018	3,20	01800	3,90	018 <sup>1)</sup>	8,58	018
1,85		46	22,0					1,87	01850 <sup>1)</sup>			3,76	01850			10,16	904
1,90		46	22,0	8,83	019 <sup>2)</sup>	4,24	019 <sup>2)</sup>	1,60	01900 <sup>1)</sup>	4,84	019	3,20	01900	3,90	019 <sup>1)</sup>	8,58	019
1,95		49	24,0					1,87	01950 <sup>1)</sup>			3,60	01950				
2,00		49	24,0	8,58	020 <sup>2)</sup>	4,13	020 <sup>2)</sup>	1,31	02000 <sup>1)</sup>	3,93	020	2,58	02000	3,51	020 <sup>1)</sup>	7,67	020
2,05		49	24,0					1,80	02050 <sup>1)</sup>			3,39	02050			11,03	905
2,10		49	24,0	8,95	021 <sup>2)</sup>	4,28	021 <sup>2)</sup>	1,54	02100 <sup>1)</sup>	5,16	021	2,97	02100	3,84	021 <sup>1)</sup>	8,36	021
2,15		53	27,0					1,87	02150 <sup>1)</sup>			3,39	02150				
2,20		53	27,0	9,43	022 <sup>2)</sup>	4,48	022 <sup>2)</sup>	1,60	02200 <sup>1)</sup>	5,16	022	2,97	02200	3,84	022 <sup>1)</sup>	8,36	022
2,25		53	27,0					1,87	02250 <sup>1)</sup>			3,31	02250				
2,30		53	27,0	9,14	023 <sup>2)</sup>	4,38	023 <sup>2)</sup>	1,60	02300 <sup>1)</sup>	5,16	023	2,97	02300	3,84	023 <sup>1)</sup>	8,36	023
2,35		53	27,0					2,61	02350 <sup>1)</sup>			4,03	02350				
2,38	3/32	57	30,0	9,14	238 <sup>2)</sup>	4,38	238 <sup>2)</sup>										
2,40		57	30,0	8,58	024 <sup>2)</sup>	4,13	024 <sup>2)</sup>	1,69	02400	5,18	024	3,11	02400	3,84	024	8,36	024

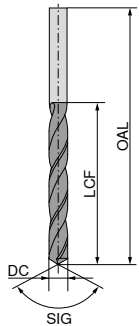
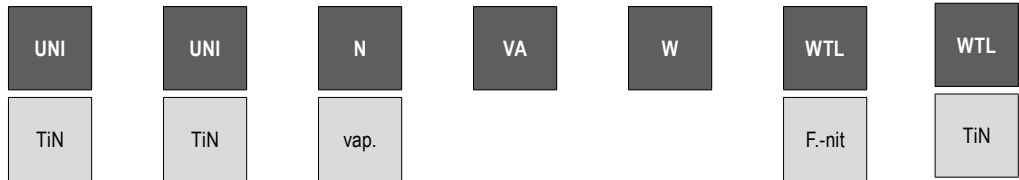
P	●	●	○	○	●	●
M	●	●	●	●	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	●	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 46+47

# Punta elicoidale DIN 338, corta

≤ 5xD



SIG 130° HSS-E-PM    SIG 118° HSS-E    SIG 118° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...		10 171 ...		10 152 ...		10 175 ...		10 161 ...		10 168 ...		10 170 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
2,45		57	30,0					2,61	02450			4,13	02450				
2,50		57	30,0	8,74	025 <sup>2)</sup>	4,22	025 <sup>2)</sup>	1,69	02500	4,15	025	2,63	02500	3,54	025	7,85	025
2,55		57	30,0			4,38	255 <sup>2)</sup>	2,66	02550			4,76	02550				
2,60		57	30,0	9,14	026 <sup>2)</sup>	4,38	026 <sup>2)</sup>	1,75	02600	5,28	026	3,20	02600	3,84	026	8,36	026
2,65		57	30,0					2,87	02650			4,76	02650				
2,70		61	33,0	9,68	027 <sup>2)</sup>	4,63	027 <sup>2)</sup>	1,75	02700	5,28	027	3,29	02700	4,05	027	9,15	027
2,75		61	33,0					2,24	02750			4,62	02750				
2,78	7/64	61	33,0	11,79	278 <sup>2)</sup>	5,64	278 <sup>2)</sup>										
2,80		61	33,0	9,51	028 <sup>2)</sup>	4,52	028 <sup>2)</sup>	1,75	02800	5,43	028	3,60	02800	4,25	028	9,33	028
2,85		61	33,0					2,66	02850			5,60	02850				
2,90		61	33,0	9,68	029 <sup>2)</sup>	4,63	029 <sup>2)</sup>	1,75	02900	5,43	029	3,60	02900	4,25	029	9,33	029
2,95		61	33,0					2,24	02950			4,76	02950				
3,00		61	33,0	9,27	030 <sup>2)</sup>	4,43	030 <sup>2)</sup>	1,46	03000	4,15	030	2,90	03000	3,76	030	8,31	030
3,05		65	36,0					2,04	03050			4,03	03050				
3,10		65	36,0	10,26	031 <sup>2)</sup>	4,91	031 <sup>2)</sup>	1,87	03100	5,48	031	3,60	03100	4,05	031	9,15	031
3,15		65	36,0					2,04	03150			4,03	03150				
3,17	1/8	65	36,0	10,19	317 <sup>2)</sup>	4,89	317 <sup>2)</sup>										
3,20		65	36,0	10,07	032 <sup>2)</sup>	4,69	032 <sup>2)</sup>	1,87	03200	4,69	032	3,26	03200	4,32	032	9,60	032
3,25		65	36,0			4,91	325 <sup>2)</sup>	2,12	03250			4,03	03250				
3,30		65	36,0	10,26	033 <sup>2)</sup>	4,76	033 <sup>2)</sup>	1,87	03300	4,71	033	3,29	03300	4,42	033	9,74	033
3,35		65	36,0					2,24	03350			4,13	03350				
3,40		70	39,0	11,01	034 <sup>2)</sup>	5,27	034 <sup>2)</sup>	1,87	03400	5,76	034	3,64	03400	4,94	034	10,84	034
3,45		70	39,0					2,30	03450			4,35	03450				
3,50		70	39,0	11,11	035 <sup>2)</sup>	5,33	035 <sup>2)</sup>	1,69	03500	4,61	035	3,37	03500	4,05	035	9,15	035
3,55		70	39,0					2,40	03550			4,35	03550				
3,57	9/64	70	39,0	11,11	357 <sup>2)</sup>	5,33	357 <sup>2)</sup>										
3,60		70	39,0	11,26	036 <sup>2)</sup>	5,41	036 <sup>2)</sup>	2,01	03600	6,00	036	3,64	03600	4,73	036	10,68	036
3,65		70	39,0					2,40	03650			4,15	03650				
3,70		70	39,0	11,26	037 <sup>2)</sup>	5,41	037 <sup>2)</sup>	2,12	03700	6,02	037	3,73	03700	4,97	037	10,84	037
3,75		70	39,0					2,47	03750			4,55	03750				
3,80		75	43,0	11,85	038 <sup>2)</sup>	5,66	038 <sup>2)</sup>	2,19	03800	6,12	038	4,03	03800	5,26	038	11,72	038
3,85		75	43,0					2,61	03850			4,58	03850				
3,90		75	43,0	12,12	039 <sup>2)</sup>	5,76	039 <sup>2)</sup>	2,30	03900	6,38	039	4,03	03900	5,60	039	12,16	039
3,95		75	43,0					2,74	03950			4,62	03950				
3,97	5/32	75	43,0	12,31	397 <sup>2)</sup>	5,91	397 <sup>2)</sup>										
4,00		75	43,0	11,61	040 <sup>2)</sup>	5,57	040 <sup>2)</sup>	1,75	04000	5,03	040	3,42	04000	4,45	040	9,95	040
4,05		75	43,0					2,87	04050			6,00	04050				
4,10		75	43,0	11,85	041 <sup>2)</sup>	5,66	041 <sup>2)</sup>	2,40	04100	6,38	041	4,03	04100	5,57	041	12,16	041
4,15		75	43,0					2,87	04150			6,00	04150				
4,20		75	43,0	11,85	042 <sup>2)</sup>	5,66	042 <sup>2)</sup>	2,12	04200	6,45	042	3,60	04200	5,21	042	11,54	042
4,25		75	43,0			6,07	425 <sup>2)</sup>	2,97	04250			5,84	04250				
4,30		80	47,0	12,68	043 <sup>2)</sup>	6,07	043 <sup>2)</sup>	2,47	04300	6,45	043	4,98	04300	5,76	043	12,82	043
4,35		80	47,0					3,79	04350			7,18	04350				
4,37	11/64	80	47,0	12,81	437 <sup>2)</sup>	6,13	437 <sup>2)</sup>										
4,40		80	47,0	12,68	044 <sup>2)</sup>	6,07	044 <sup>2)</sup>	2,47	04400	6,56	044	4,98	04400	5,76	044	12,82	044
4,45		80	47,0					3,79	04450								

P	●	●	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○	○

1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

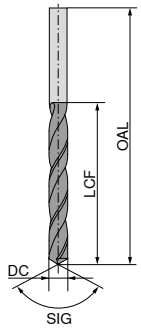
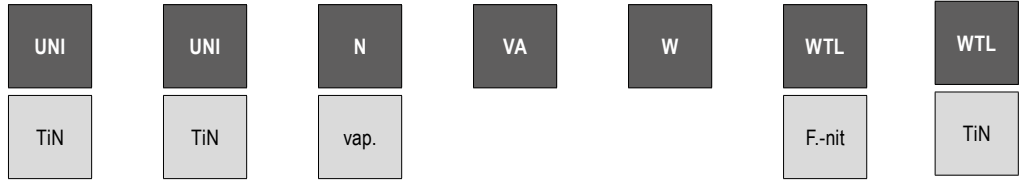
→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 46+47





# Punta elicoidale DIN 338, corta

≤ 5xD



DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...		10 171 ...		10 152 ...		10 175 ...		10 161 ...		10 168 ...		10 170 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
6,65		101	63,0					7,32	06650			14,22	06650				
6,70		101	63,0	21,04	067 2)	10,04	067 2)	4,31	06700			7,80	06700				
6,75		109	69,0	28,42	675 2)	13,57	675 2)	5,03	06750			8,36	06750				
6,80		109	69,0	21,57	068 2)	10,33	068 2)	4,98	06800	11,03	068	8,36	06800	9,74	068	20,91	068
6,85		109	69,0					8,22	06850			14,75	06850				
6,90		109	69,0	22,01	069 2)	10,50	069 2)	4,98	06900	11,03	069	8,36	06900				
6,95		109	69,0					8,34	06950			14,75	06950				
7,00		109	69,0	21,57	070 2)	10,33	070 2)	4,60	07000	9,52	070	7,41	07000	8,66	070	19,15	070
7,05		109	69,0					8,90	07050			11,92	07050				
7,10		109	69,0	24,87	071 2)	11,88	071 2)	5,03	07100			10,28	07100				
7,14	9/32	109	69,0	37,17	714 2)	17,77	714 2)										
7,15		109	69,0					8,48	07150								
7,20		109	69,0	24,73	072 2)	11,84	072 2)	5,22	07200	13,03	072	10,28	07200	13,43	072	29,53	072
7,25		109	69,0					8,22	07250			17,49	07250				
7,30		109	69,0	25,69	073 2)	12,29	073 2)	5,22	07300			10,28	07300				
7,35		109	69,0					8,90	07350								
7,40		109	69,0	25,15	074 2)	12,02	074 2)	5,46	07400	13,03	074	10,28	07400	13,43	074	29,53	074
7,45		109	69,0					8,73	07450								
7,50		109	69,0	22,82	075 2)	10,94	075 2)	4,98	07500	10,36	075	8,51	07500	9,95	075	22,26	075
7,55		117	75,0					10,16	07550								
7,60		117	75,0	27,75	076 2)	13,28	076 2)	5,71	07600	15,73	076	11,30	07600	14,75	076	32,52	076
7,65		117	75,0					10,16	07650								
7,70		117	75,0	31,55	077 2)	15,15	077 2)	5,71	07700	15,73	077	11,30	07700	14,75	077	32,52	077
7,75		117	75,0					9,28	07750			19,80	07750				
7,80		117	75,0	27,07	078 2)	12,95	078 2)	5,84	07800	15,73	078	11,30	07800	14,75	078	32,52	078
7,85		117	75,0					10,16	07850								
7,90		117	75,0	32,38	079 2)	15,44	079 2)	5,91	07900	15,73	079	13,07	07900	14,75	079	32,52	079
7,94	5/16	117	75,0	29,10	794 2)	13,92	794 2)										
7,95		117	75,0					10,64	07950								
8,00		117	75,0	25,83	080 2)	12,35	080 2)	4,98	08000	12,73	080	9,51	08000	11,26	080	25,15	080
8,05		117	75,0					10,84	08050			25,01	08050				
8,10		117	75,0	28,14	081 2)	13,49	081 2)	6,08	08100			13,55	08100				
8,15		117	75,0					11,01	08150			25,01	08150				
8,20		117	75,0	27,75	082 2)	13,28	082 2)	6,28	08200			14,22	08200				
8,25		117	75,0					7,65	08250			20,50	08250				
8,30		117	75,0	30,87	083 2)	14,75	083 2)	6,81	08300			14,90	08300				
8,35		117	75,0					11,63	08350								
8,40		117	75,0	31,03	084 2)	14,75	084 2)	6,81	08400	17,63	084	14,90	08400	17,63	084	38,25	084
8,45		117	75,0					12,27	08450			23,76	08450				
8,50		117	75,0	26,50	085 2)	12,71	085 2)	6,46	08500	12,45	085	10,93	08500	12,82	085	28,28	085
8,55		125	81,0					14,34	08550			24,45	08550				
8,60		125	81,0					7,39	08600	18,46	086	14,90	08600			42,36	086
8,65		125	81,0					14,34	08650								
8,70		125	81,0					7,39	08700			16,68	08700				
8,73	11/32	125	81,0	28,70	873 2)	13,66	873 2)										
8,75		125	81,0					12,80	08750			23,76	08750				

P	●	●	○	○	●	●
M	●	●	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	●	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

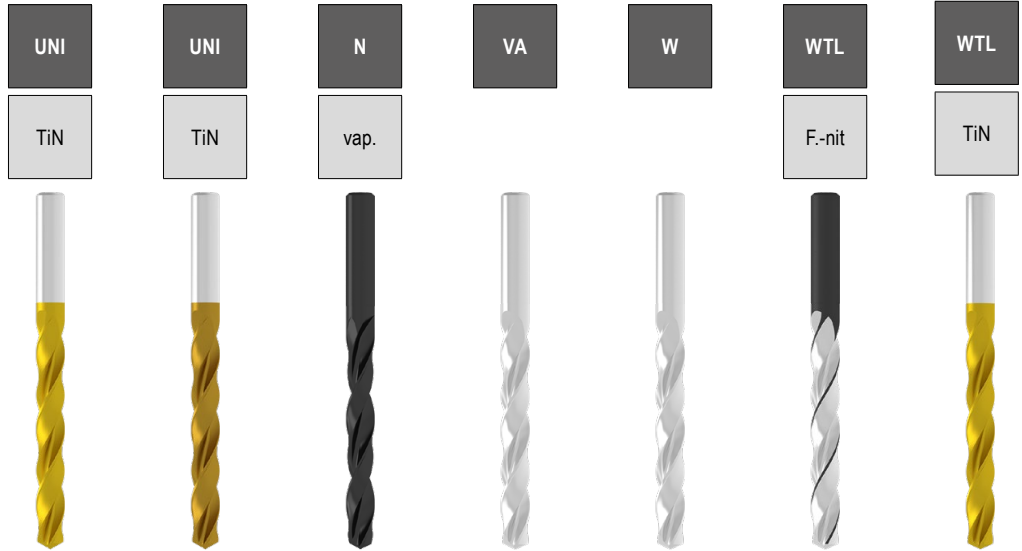
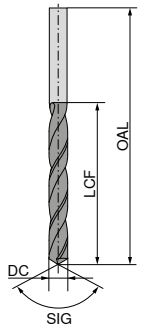
1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 46+47



# Punta elicoidale DIN 338, corta

≤ 5xD



SIG 130° HSS-E-PM    SIG 118° HSS-E    SIG 118° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS    SIG 130° HSS-E    SIG 130° HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...		10 171 ...		10 152 ...		10 175 ...		10 161 ...		10 168 ...		10 170 ...	
				EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
11,50		142	94,0	46,17	115 <sup>2)</sup>	22,14	115 <sup>2)</sup>	13,80	11500	37,70	115	24,03	11500	32,93	115	72,68	115
11,60		142	94,0			23,65	116 <sup>2)</sup>	17,21	11600	65,86	116	37,30	11600	46,46	116		
11,70		142	94,0					17,63	11700	65,86	117	37,30	11700	46,46	117	103,40	117
11,80		142	94,0					17,90	11800	65,86	118	37,30	11800	49,33	118	108,40	118
11,90		151	101,0					19,53	11900	65,86	119	37,30	11900				
12,00		151	101,0	49,46	120 <sup>2)</sup>	23,65	120 <sup>2)</sup>	15,44	12000	42,49	120	26,10	12000	35,12	120	76,80	120
12,15		151	101,0			24,59	121 <sup>2)</sup>										
12,20		151	101,0					20,65	12200			44,39	12200				
12,25		151	101,0					23,10	12250								
12,30		151	101,0	88,67	123 <sup>2)</sup>	42,36	123 <sup>2)</sup>										
12,50		151	101,0	51,38	125 <sup>2)</sup>	24,59	925 <sup>2)</sup>	17,49	12500			26,10	12500	43,44	125	95,78	125
12,70		151	101,0	67,21	127 <sup>2)</sup>	32,12	127 <sup>2)</sup>	19,40	12700			25,27	12700				
12,80		151	101,0					23,36	12800			46,73	12800	73,64	128	161,20	128
13,00		151	101,0	54,65	130 <sup>2)</sup>	26,10	130 <sup>2)</sup>	19,15	13000			31,03	13000	43,44	130	94,83	130
13,10		151	101,0			46,46	131 <sup>2)</sup>										
13,20		151	101,0					25,01	13200			57,10	13200				
13,30		160	108,0			46,46	133 <sup>2)</sup>										
13,50		160	108,0	97,16	135 <sup>2)</sup>	46,46	135 <sup>2)</sup>	22,14	13500			38,39	13500	57,26	135	125,20	135
13,80		160	108,0					31,84	13800			71,86	13800	65,17	138	143,40	138
14,00		160	108,0	66,13	140 <sup>2)</sup>	31,71	140 <sup>2)</sup>	24,45	14000			37,01	14000	51,52	140	111,10	140
14,50		169	114,0					26,22	14500			48,92	14500	62,59	145	136,50	145
14,80		169	114,0									94,83	148				
15,00		169	114,0					28,56	15000			43,60	15000	64,35	150	140,80	150
15,25		178	120,0					53,01	15250								
15,50		178	120,0					31,03	15500			61,62	15500	93,86	155	203,50	155
15,80		178	120,0					51,09	15800								
16,00		178	120,0					33,33	16000			58,34	16000	78,82	160	174,90	160
16,50		184	125,0					38,13	16500			97,56	16500				
17,00		184	125,0					40,31	17000			98,93	17000				
17,50		191	130,0					43,98	17500			196,80	17500				
18,00		191	130,0					46,86	18000			107,10	18000				
18,50		198	135,0					51,09	18500								
19,00		198	135,0					55,20	19000			122,00	19000				
19,50		205	140,0					58,34	19500								
20,00		205	140,0					63,96	20000			151,60	20000				

P	●	●	○	○	●	●
M	●	●	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	●	●	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

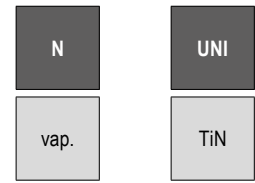
1) Esecuzione blank  
2) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 46+47

# Set di punte elicoidali DIN 338, esecuzione corta

- ▲ In cassetta
- ▲ Incremento di 0,1 mm

≤ 5xD



Set di punte  
tipo N  
HSS



Set di punte  
tipo UNI TiN  
HSS-E

DC <sub>h8</sub> mm	10 158 ...		10 158 ...	
	EUR T2		EUR T2	
1,0 - 5,9	115,70	050	344,40	054 <sup>1)</sup>
6,0 - 10,0	254,10	100	542,40	104 <sup>1)</sup>
P		○		●
M				●
K		●		●
N		○		○
S				○
H				
O		○		○

1) Funzione autocentrante

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 46

**i** Set tipo N vap. comprende punte elicoidali codice 10 152 ...  
Set tipo UNI TiN comprende punte elicoidali codice 10 171 ...

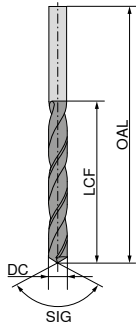
# Punta elicoidale con foro di refrigerazione, norma di fabbrica, lunga

≤ 10xD



NC

TiAIN



SIG 130°  
HSS

10 224 ...

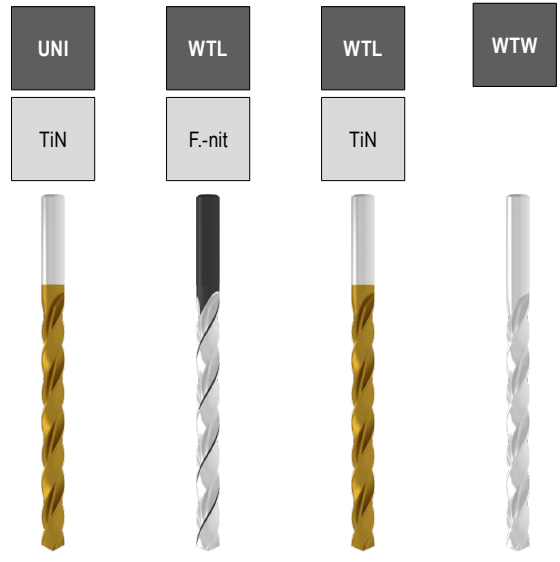
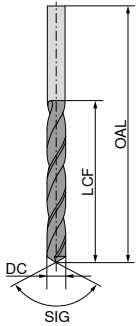
DC <sub>hb</sub> mm	OAL mm	LCF mm	EUR T2	
3,0	100	66	153,10	030
3,3	106	69	173,50	033
3,5	112	73	170,90	035
3,8	119	78	209,00	038
4,0	119	78	173,50	040
4,2	119	78	176,40	042
4,5	126	82	174,90	045
4,8	132	87	206,40	048
5,0	132	87	176,40	050
5,5	139	91	181,60	055
5,8	139	91	209,00	058
6,0	139	91	187,30	060
6,5	148	97	200,90	065
6,8	156	102	202,20	068
7,0	156	102	202,20	070
7,5	156	102	209,00	075
7,8	165	109	224,10	078
8,0	165	109	213,30	080
8,5	165	109	224,10	085
8,8	175	115	229,60	088
9,0	175	115	229,60	090
9,5	175	115	236,50	095
9,8	184	121	241,80	098
10,0	184	121	236,50	100
10,2	184	121	241,80	102
10,5	184	121	243,30	105
10,8	195	128	250,10	108
11,0	195	128	243,30	110
11,5	195	128	248,70	115
11,8	205	134	289,50	118
12,0	205	134	254,10	120
12,8	205	134	304,70	128
13,0	205	134	266,50	130

P	○
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 48

# Punta elicoidale DIN 340, lunga

≤ 10xD



SIG 118° HSS-E      SIG 130° HSS-E      SIG 130° HSS      SIG 130° HSS

DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	10 270 ...		10 225 ...		10 210 ...		10 200 ...	
			EUR T2	010	EUR T2	010	EUR T2	010	EUR T2	010
1,0	56	33	6,90	010	9,95	010	16,80	010	7,19	010
1,1	60	37	7,78	011	12,37	011	17,90	011	7,83	011
1,2	65	41	8,63	012	11,72	012			7,34	012
1,3	65	41	8,49	013	11,54	013				
1,4	70	45	8,39	014	11,03	014			6,47	014
1,5	70	45	7,26	015	9,60	015	13,80	015	6,49	015
1,6	76	50	8,63	016	10,68	016	13,43	016	5,97	016
1,7	76	50	9,39	017	10,40	017				
1,8	80	53	9,02	018	10,40	018			5,86	018
1,9	80	53	9,64	019	9,74	019	12,83	019	5,84	019
2,0	85	56	7,16	020	7,41	020	12,26	020	4,79	020
2,1	85	56	8,25	021	9,15	021	14,08	021	5,74	021
2,2	90	59	8,39	022	9,33	022				
2,3	90	59	8,25	023	9,33	023				
2,4	95	62	7,65	024	9,60	024	14,48	023	5,86	023
2,5	95	62	7,26	025	7,89	025	12,83	025	5,86	024
2,6	95	62	8,39	026	9,60	026	14,90	026	5,21	025
2,7	100	66	8,90	027	9,74	027	15,04	027	5,86	026
2,8	100	66	8,49	028	9,74	028	15,04	028	5,86	027
2,9	100	66	8,90	029	9,74	029	15,31	029	5,86	028
3,0	100	66	7,89	030	8,31	030	13,01	030	5,86	029
3,1	106	69	9,39	031	9,95	031			5,44	030
3,2	106	69	8,78	032	9,74	032				
3,3	106	69	9,28	033	10,68	033	16,39	033	6,55	033
3,4	112	73	9,64	034	10,16	034				
3,5	112	73	9,39	035	9,74	035	14,90	035	6,14	035
3,6	112	73	9,77	036	10,40	036	18,72	036	7,51	036
3,7	112	73	9,52	037	10,40	037	17,90	037	7,74	037
3,8	119	78	9,15	038	10,68	038	17,90	038	7,83	038
3,9	119	78	10,27	039	10,84	039	18,17	039	7,97	039
4,0	119	78	10,02	040	10,40	040	16,12	040	6,70	040
4,1	119	78	10,14	041	11,03	041				
4,2	119	78	9,77	042	11,54	042	17,90	042	7,16	042
4,3	126	82	10,87	043	11,72	043	20,35	043	9,15	043
4,4	126	82	9,64	044	11,96	044				
4,5	126	82	10,27	045	12,37	045	18,46	045	8,23	045
4,6	126	82	9,88	046	12,16	046	21,33	046	9,33	046
4,7	126	82	11,37	047	12,82	047	21,33	047	9,60	047
4,8	132	87	11,13	048	13,65	048	21,33	048	9,74	048
4,9	132	87	11,29	049	14,22	049	22,14	049	9,95	049
5,0	132	87	11,37	050	12,37	050	19,53	050	7,85	050
5,1	132	87	12,65	051	14,62	051				

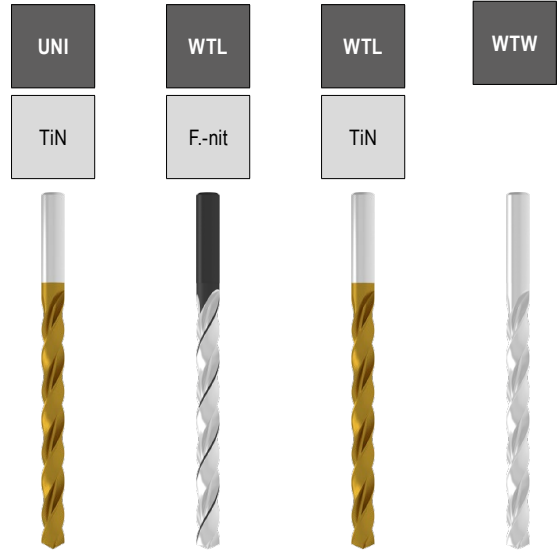
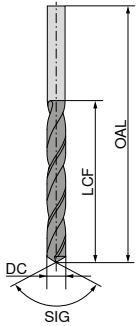
P	●	●	○	
M	●	○		
K	●	●	●	
N	○	●	○	●
S	○	○		
H		○		
O	○	○	○	

1) Esecuzione blank

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 48+49

# Punta elicoidale DIN 340, lunga

≤ 10xD



SIG 118° HSS-E      SIG 130° HSS-E      SIG 130° HSS      SIG 130° HSS

DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	10 270 ...		10 225 ...		10 210 ...		10 200 ...	
			EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
5,2	132	87	12,39	052	15,04	052	24,03	052	10,68	052
5,3	132	87	13,65	053	15,31	053	24,34	053	10,84	053
5,4	139	91	14,90	054	15,44	054				
5,5	139	91	11,89	055	14,75	055	23,36	055	10,16	055
5,6	139	91	15,57	056	16,28	056	27,88	056	11,96	056
5,7	139	91	17,35	057	16,39	057	28,56	057	12,16	057
5,8	139	91	15,04	058	16,68	058	28,83	058	12,82	058
5,9	139	91	16,80	059	16,80	059	30,75	059	13,29	059
6,0	139	91	14,34	060	15,31	060	24,03	060	10,40	060
6,1	148	97	17,08	061	17,77	061				
6,2	148	97	15,15	062	17,90	062				
6,3	148	97	17,08	063	18,17	063	33,06	063	15,73	063
6,4	148	97	15,44	064	18,98	064				
6,5	148	97	14,75	065	17,35	065	26,38	065	11,72	065
6,6	148	97	17,21	066	19,40	066				
6,7	148	97	17,63	067	19,80	067				
6,8	156	102	18,72	068	20,91	068	40,45	068	17,77	068
6,9	156	102	19,53	069	22,26	069				
7,0	156	102	17,77	070	19,15	070	31,03	070	14,34	070
7,1	156	102	17,21	071	22,82	071				
7,2	156	102	19,53	072	23,51	072	43,03	072	18,57	072
7,3	156	102	20,35	073	23,76	073				
7,4	156	102	21,17	074	25,15	074	43,72	074	19,15	074
7,5	156	102	21,45	075	22,82	075	37,70	075	17,35	075
7,6	165	109	23,10	076	23,10	076	44,96	076	19,80	076
7,7	165	109	22,01	077	27,46	077			20,09	077
7,8	165	109	24,03	078	28,00	078	46,46	078	20,35	078
7,9	165	109	23,22	079	28,28	079	46,86	079	20,91	079
8,0	165	109	19,68	080	21,33	080	35,67	080	15,84	080
8,1	165	109	21,57	081	29,53	081				
8,2	165	109	23,65	082	29,93	082				
8,3	165	109	25,15	083	30,61	083				
8,4	165	109	26,91	084	31,43	084	50,40	084	22,82	084
8,5	165	109	23,10	085	26,38	085	46,86	085	20,91	085
8,6	175	115	23,10	086	32,25	086				
8,7	175	115	23,22	087	32,52	087				
8,8	175	115	23,65	088	33,61	088	53,29	088	23,76	088
8,9	175	115	23,91	089	34,57	089				
9,0	175	115	24,19	090	25,96	090	43,30	090	19,68	090
9,1	175	115	24,19	091	35,52	091				
9,2	175	115	24,19	092	37,70	092			28,28	092
9,3	175	115	24,19	093	38,55	093			29,53	093

P	●	●	○	
M	●	○		
K	●	●	●	
N	○	●	○	●
S	○	○		
H		○		
O	○	○	○	

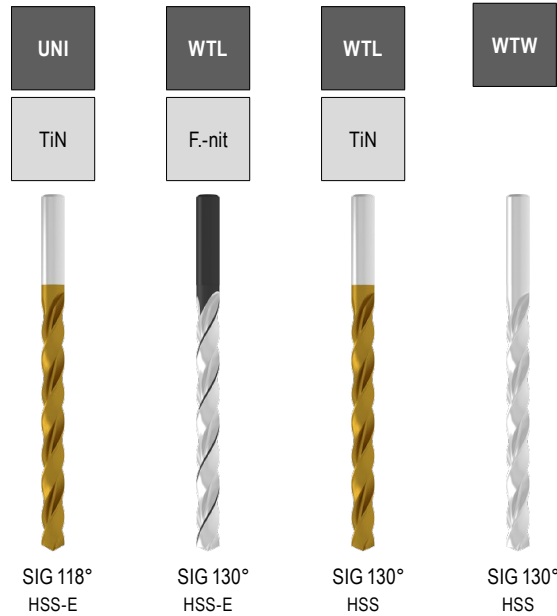
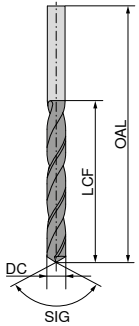
1) Esecuzione blank

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 48+49



# Punta elicoidale DIN 340, lunga

≤ 10xD



	10 270 ...		10 225 ...		10 210 ...		10 200 ...	
	EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
9,4	24,19	094	38,94	094			31,03	094
9,5	24,19	095	34,30	095	65,44	095	29,53	095
9,6	25,69	096					36,60	096
9,7	26,91	097	47,67	097	84,84	097		
9,8	28,83	098	47,67	098	89,08	098	38,55	098
9,9	31,30	099	47,67	099	95,38	099		
10,0	33,88	100	38,94	100	52,48	100	22,82	100
10,1	37,17	101						
10,2	39,49	102	50,28	102	93,86	102	42,36	102
10,3	42,78	103					66,40	103
10,4	42,78	104						
10,5	43,30	105	53,40	105	95,38	105	43,72	105
10,8			60,12	108				
11,0	51,52	110	59,02	110	78,16	110	35,52	110
11,5	52,05	115	72,14	115	130,60	115	58,07	115
11,6							78,16	116
11,8			79,66	118			69,96	118
12,0		120	72,68	120	97,01	120	44,68	120
12,2							81,98	122
12,3							69,96	123
12,5	57,66	125			99,19	125	46,04	125
13,0	62,71	130			104,30	130	50,01	130
13,5	63,79	135						
14,0	66,40	140			180,40	140	83,21	140

P	●	●	○	
M	●	○		
K	●	●	●	
N	○	●	○	●
S	○	○		
H		○		
O	○	○	○	

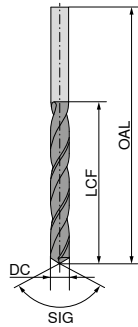
1) Esecuzione blank

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 48+49

# Punta elicoidale DIN 1869, extralunga, serie 1

▲ Fino a diametro DC 2,30 mm in esecuzione blank

> 10xD



DC <sub>hb</sub> mm	OAL mm	LCF mm	10 236 ...		10 235 ...	
			EUR T2		EUR T2	
2,0	125	85			11,03	020 <sup>1)</sup>
2,1	125	85			13,65	021 <sup>1)</sup>
2,2	135	90			13,65	022 <sup>1)</sup>
2,3	135	90			13,65	023 <sup>1)</sup>
2,4	140	95			14,34	024
2,5	140	95			11,03	025
2,6	140	95			14,34	026
2,7	150	100			15,04	027
2,8	150	100			15,04	028
2,9	150	100			15,04	029
3,0	150	100	24,96	03000	12,56	030
3,1	155	105			15,73	031
3,2	155	105			15,73	032
3,3	155	105	39,73	03300	15,73	033
3,4	165	115			15,84	034
3,5	165	115	28,40	03500	12,56	035
3,6	165	115			15,84	036
3,7	165	115			17,63	037
3,8	175	120			17,63	038
3,9	175	120			17,63	039
4,0	175	120	27,84	04000	12,82	040
4,1	175	120			17,63	041
4,2	175	120	40,97	04200	17,90	042
4,3	185	125			19,40	043
4,4	185	125			19,40	044
4,5	185	125	31,27	04500	13,92	045
4,6	185	125			19,40	046
4,7	185	125			19,96	047
4,8	195	135			20,35	048
4,9	195	135			21,33	049
5,0	195	135	23,33	05000	14,75	050
5,1	195	135			22,26	051
5,2	195	135			22,82	052
5,3	195	135			22,82	053
5,4	205	140			22,82	054
5,5	205	140	33,04	05500	16,28	055
5,6	205	140			22,82	056
5,7	205	140			23,10	057
5,8	205	140			23,51	058
5,9	205	140			23,51	059
6,0	205	140	35,02	06000	16,28	060
6,1	215	150			25,15	061
6,2	215	150			24,73	062
6,3	215	150			26,38	063
6,4	215	150			27,46	064
6,5	215	150	37,65	06500	22,26	065
6,6	215	150			27,46	066
6,7	215	150			29,10	067
6,8	225	155	35,46	06800	28,70	068

DC <sub>hb</sub> mm	OAL mm	LCF mm	10 236 ...		10 235 ...	
			EUR T2		EUR T2	
6,9	225	155			29,93	069
7,0	225	155	32,39	07000	23,10	070
7,1	225	155			33,61	071
7,3	225	155			33,61	073
7,4	225	155			33,61	074
7,5	225	155	36,16	07500	25,96	075
7,7	240	165			35,93	077
7,8	240	165			37,70	078
7,9	240	165			38,55	079
8,0	240	165	35,79	08000	28,70	080
8,1	240	165			44,27	081
8,2	240	165			44,27	082
8,3	240	165			44,27	083
8,4	240	165			46,46	084
8,5	240	165	46,07	08500	37,01	085
8,6	250	175			47,41	086
8,7	250	175			50,01	087
8,8	250	175			51,78	088
9,0	250	175	51,43	09000	39,49	090
9,2	250	175			58,75	092
9,4	250	175			62,99	094
9,5	250	175	51,77	09500	45,63	095
9,6	265	185			64,75	096
9,7	265	185			64,75	097
9,8	265	185			65,59	098
9,9	265	185			65,59	099
10,0	265	185	58,35	10000	40,86	100
10,2	265	185	85,53	10200		
10,5	265	185			72,68	105
11,0	280	195			54,38	110
11,5	280	195			66,81	115
12,0	295	205			62,01	120
12,5	295	205			76,10	125
13,0	295	205			75,43	130

	P	M	K	N	S	H	O
	●	●		●			
			●	●			
			●	●			
							○
							○

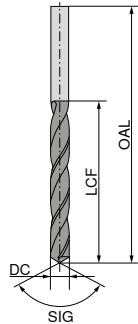
1) Esecuzione blank

→ v. vedi pag(g). 50

## Punta elicoidale DIN 1869, extralunga, serie 2

▲ Fino a diametro DC 2,00 mm in esecuzione blank

> 10xD



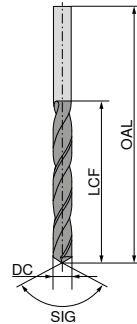
DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	10 246 ...		10 245 ...	
			EUR T2		EUR T2	
2,0	160	110			22,26	020 <sup>1)</sup>
2,5	180	120			22,26	025
3,0	190	130	33,63	03000	17,21	030
3,5	210	145	39,44	03500	17,35	035
4,0	220	150	35,34	04000	18,31	040
4,5	235	160	39,09	04500	19,40	045
5,0	245	170	37,62	05000	19,40	050
5,5	260	180	46,54	05500	23,76	055
6,0	260	180	48,31	06000	23,51	060
6,5	275	190	46,23	06500	26,63	065
7,0	290	200	48,36	07000	29,53	070
7,5	290	200	52,03	07500	34,57	075
8,0	305	210	57,49	08000	34,30	080
8,5	305	210	56,47	08500	53,98	085
9,0	320	220	62,58	09000	52,59	090
9,5	320	220	65,16	09500	61,20	095
10,0	340	235	74,31	10000	55,46	100
10,2	340	235	83,76	10200		
10,5	340	235			80,47	105
11,0	365	250			78,56	110
11,5	365	250			92,90	115
12,0	375	260	107,80	12000	90,16	120
12,5	375	260			90,16	125
13,0	375	260			92,23	130

1) Esecuzione blank

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 50+51

## Punta elicoidale DIN 1869, extralunga, serie 3

> 10xD



DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	10 256 ...		10 255 ...	
			EUR T2		EUR T2	
2,5	225	150			28,70	025
3,0	240	160			28,70	030
3,5	265	180			23,10	035
4,0	280	190	45,93	04000	23,10	040
4,5	295	200			28,00	045
5,0	315	210	51,99	05000	28,00	050
5,5	330	225			29,93	055
6,0	330	225	59,88	06000	31,84	060
6,5	350	235			34,30	065
7,0	370	250			43,72	070
7,5	370	250			50,28	075
8,0	390	265	71,07	08000	51,52	080
8,5	390	265			65,17	085
9,0	410	280			69,96	090
9,5	410	280			82,67	095
10,0	430	295	97,56	10000	81,98	100
10,5	430	295			89,37	105
11,0	455	310			94,83	110
11,5	455	310			105,10	115
12,0	480	330			112,00	120
12,5	480	330			105,10	125
13,0	480	330			106,20	130

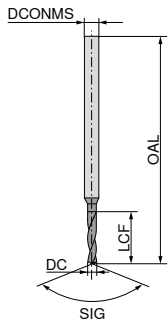
→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 50+51

## Micropunta secondo DIN 1899

- ▲ 4 superfici affilate
- ▲ Con codolo rinforzato

### La fornitura comprende:

Confezione indivisibile 5 pezzi (Ø 0.15 mm. confezione indivisibile 10 pezzi)  
Prezzo per pezzo



SIG 118°  
HSS-E-PM

10 103 ...

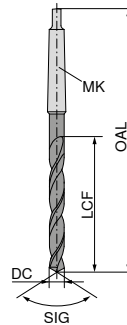
DC <sub>-0,004</sub>	OAL	LCF	DCONMS <sub>h8</sub>	EUR T2
mm	mm	mm	mm	
0,15	25	0,8	1,0	8,03 00150
0,20	25	1,5	1,0	6,45 00200
0,25	25	1,9	1,0	4,39 00250
0,30	25	1,9	1,0	5,10 00300
0,35	25	2,4	1,0	4,55 00350
0,40	25	3,0	1,0	4,55 00400
0,45	25	3,0	1,0	4,62 00450
0,50	25	3,4	1,0	4,55 00500
0,55	25	3,9	1,0	4,62 00550
0,60	25	3,9	1,0	4,60 00600
0,65	25	4,2	1,0	4,55 00650
0,70	25	4,8	1,0	4,23 00700
0,75	25	4,8	1,0	4,28 00750
0,80	25	5,3	1,5	4,71 00800
0,85	25	5,3	1,5	4,79 00850
0,90	25	6,0	1,5	4,79 00900
0,95	25	6,0	1,5	4,82 00950
1,00	25	6,8	1,5	4,82 01000
1,05	25	6,8	1,5	4,79 01050
1,10	25	7,6	1,5	4,94 01100
1,15	25	7,6	1,5	4,94 01150
1,20	25	8,5	1,5	4,82 01200
1,25	25	8,5	1,5	4,79 01250
1,30	25	8,5	1,5	4,97 01300
1,35	25	9,5	1,5	4,94 01350
1,40	25	9,5	1,5	4,82 01400
1,45	25	9,5	1,5	4,79 01450

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 52

## Punta elicoidale, norma di fabbrica, corta

≤ 3xD



SIG 130°  
HSS-E

10 285 ...

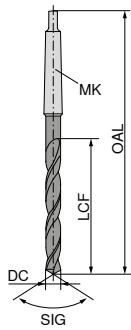
DC <sub>h8</sub>	OAL	LCF	MK	EUR T2
mm	mm	mm		
13,0	147	66	1	52,20 130
13,5	168	70	2	66,56 135
14,0	168	70	2	66,26 140
14,5	172	74	2	70,92 145
15,0	172	74	2	69,02 150
15,5	176	78	2	103,60 155
16,0	176	78	2	66,56 160
16,5	179	81	2	105,20 165
17,0	179	81	2	69,96 170
17,5	183	85	2	110,30 175
18,0	183	85	2	74,19 180
18,5	186	88	2	111,10 185
19,0	186	88	2	81,17 190
19,5	212	91	3	131,60 195
20,0	212	91	3	94,43 200
21,0	216	95	3	106,20 210
22,0	219	98	3	111,10 220
23,0	222	101	3	118,60 230
24,0	225	104	3	121,50 240
25,0	225	104	3	126,60 250
26,0	256	107	4	177,60 260
27,0	259	110	4	187,30 270
28,0	259	110	4	191,40 280
30,0	263	114	4	209,00 300

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 45

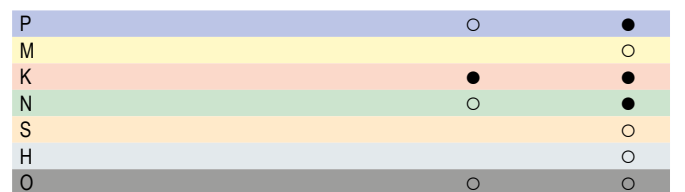
# Punta elicoidale DIN 345

≤ 5xD



DC <sub>hs</sub> mm	OAL mm	LCF mm	MK	10 265 ...		10 280 ...	
				EUR T2	100	EUR T2	100 <sup>1)</sup>
10,00	168	87	1	20,35	100	48,23	100 <sup>1)</sup>
10,20	168	87	1	23,65	102	50,01	102 <sup>1)</sup>
10,50	168	87	1	21,33	105	50,01	105 <sup>1)</sup>
10,80	175	94	1	28,00	108	54,78	108 <sup>1)</sup>
11,00	175	94	1	22,26	110	52,33	110 <sup>1)</sup>
11,20	175	94	1	29,78	112		
11,50	175	94	1	25,15	115	63,54	115 <sup>1)</sup>
11,80	175	94	1	31,84	118		
12,00	182	101	1	22,94	120	54,78	120 <sup>1)</sup>
12,20	182	101	1	32,52	122	59,99	122 <sup>1)</sup>
12,50	182	101	1	23,91	125	57,10	125 <sup>1)</sup>
12,80	182	101	1	32,80	128		
13,00	182	101	1	24,73	130	61,62	130 <sup>1)</sup>
13,20	182	101	1	33,76	132		
13,50	189	108	1	28,28	135	72,96	135 <sup>1)</sup>
13,80	189	108	1	35,52	138		
14,00	189	108	1	26,22	140	66,26	140 <sup>1)</sup>
14,25	212	114	2	39,49	142	98,37	142 <sup>1)</sup>
14,50	212	114	2	27,75	145	77,20	145 <sup>1)</sup>
14,75	212	114	2	42,36	147		
15,00	212	114	2	29,10	150	79,11	150 <sup>1)</sup>
15,25	218	120	2	38,94	152	101,00	152 <sup>1)</sup>
15,50	218	120	2	31,43	155	74,85	155 <sup>1)</sup>
15,75	218	120	2	35,52	157	84,04	157 <sup>1)</sup>
16,00	218	120	2	31,43	160	81,98	160 <sup>1)</sup>
16,25	223	125	2	47,96	162		
16,50	223	125	2	34,01	165	84,04	165 <sup>2)</sup>
16,75	223	125	2	38,94	167		
17,00	223	125	2	35,12	170	79,11	170 <sup>2)</sup>
17,25	228	130	2	43,98	172	92,78	172 <sup>2)</sup>
17,50	228	130	2	35,79	175	87,17	175 <sup>2)</sup>
17,75	228	130	2	44,39	177	94,54	177 <sup>2)</sup>
18,00	228	130	2	37,98	180	89,64	180 <sup>2)</sup>
18,25	233	135	2	45,63	182		
18,50	233	135	2	40,86	185	87,17	185 <sup>2)</sup>
18,75	233	135	2	47,96	187		
19,00	233	135	2	40,56	190	92,78	190 <sup>2)</sup>
19,25	238	140	2	50,98	192		
19,50	238	140	2	46,98	195		
19,75	238	140	2	53,29	197		
20,00	238	140	2	43,30	200	99,75	200 <sup>2)</sup>
20,25	243	145	2	58,34	202		
20,50	243	145	2	45,91	205		
20,75	243	145	2	58,91	207		
21,00	243	145	2	48,92	210	118,20	210 <sup>2)</sup>
21,25	248	150	2	60,67	212		
21,50	248	150	2	55,88	215		
21,75	248	150	2	63,54	217		
22,00	248	150	2	54,52	220	127,10	220 <sup>2)</sup>
22,25	248	150	2	65,17	222		
22,50	253	155	2	58,91	225	155,80	225 <sup>2)</sup>

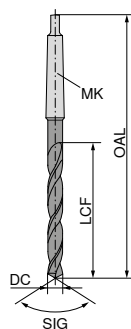
DC <sub>hs</sub> mm	OAL mm	LCF mm	MK	10 265 ...		10 280 ...	
				EUR T2	227	EUR T2	230 <sup>2)</sup>
22,75	253	155	2	66,81	227		
23,00	253	155	2	63,96	230	147,60	230 <sup>2)</sup>
23,50	276	155	3	63,54	235		
23,75	281	160	3	87,30	237		
24,00	281	160	3	66,56	240	159,90	240 <sup>2)</sup>
24,50	281	160	3	69,13	245		
24,75	281	160	3	96,08	247		
25,00	281	160	3	73,37	250	164,00	250 <sup>2)</sup>
25,50	286	165	3	76,23	255		
25,75	286	165	3	99,46	257		
26,00	286	165	3	84,30	260	189,90	260 <sup>2)</sup>
26,50	286	165	3	81,29	265		
26,75	291	170	3	128,40	267		
27,00	291	170	3	84,30	270	218,60	270 <sup>2)</sup>
27,50	291	170	3	86,78	275		
27,75	291	170	3	123,70	277		
28,00	291	170	3	92,90	280		
28,50	296	175	3	113,70	285		
28,75	296	175	3	128,40	287		
29,00	296	175	3	100,80	290		
29,50	296	175	3	103,00	295		
29,75	296	175	3	131,60	297		
30,00	296	175	3	100,80	300		
30,50	301	180	3	122,70	305		
31,00	301	180	3	119,10	310		
31,50	301	180	3	135,40	315		
32,00	334	185	4	125,30	320		
32,50	334	185	4	144,80	325		
33,00	334	185	4	134,40	330		
33,50	334	185	4	149,00	335		
34,00	339	190	4	157,20	340		
34,50	339	190	4	176,40	345		
35,00	339	190	4	159,90	350		
35,50	339	190	4	185,80	355		
36,00	344	195	4	174,90	360		
36,50	344	195	4	192,80	365		
37,00	344	195	4	189,90	370		
37,50	344	195	4	213,30	375		
38,00	349	200	4	200,90	380		
38,50	349	200	4	239,10	385		
39,00	349	200	4	221,40	390		
39,50	349	200	4	277,50	395		
40,00	349	200	4	229,60	400		
41,00	354	205	4	241,80	410		
42,00	354	205	4	265,10	420		
43,00	359	210	4	282,80	430		
44,00	359	210	4	297,80	440		
45,00	359	210	4	311,60	450		
46,00	364	215	4	321,20	460		
47,00	364	215	4	343,00	470		
48,00	369	220	4	351,20	480		
49,00	369	220	4	367,60	490		
50,00	369	220	4	379,80	500		
51,00	412	225	5	456,40	510		
52,00	412	225	5	489,20	520		
53,00	412	225	5	519,20	530		
54,00	417	230	5	532,90	540		
55,00	417	230	5	542,40	550		



1) Con smusso nitratato  
2) Vaporizzato → v<sub>c</sub> vedi pag(g). 47

# Punta elicoidale DIN 341, lunga

≤ 10xD



DC <sub>hs</sub> mm	OAL mm	LCF mm	MK	10 295 ...		10 297 ...	
				EUR T2		EUR T2	
10,00	197	116	1	27,07	100	50,01	100 <sup>1)</sup>
10,20	197	116	1	30,07	102	47,55	102 <sup>1)</sup>
10,50	197	116	1	27,46	105	53,84	105 <sup>1)</sup>
10,80	206	125	1	35,12	108		
11,00	206	125	1	28,28	110	52,73	110 <sup>1)</sup>
11,20	206	125	1	37,70	112	47,96	112 <sup>1)</sup>
11,50	206	125	1	28,28	115	54,10	115 <sup>1)</sup>
11,80	206	125	1	38,13	118	47,96	118 <sup>1)</sup>
12,00	215	134	1	28,28	120	54,10	120 <sup>1)</sup>
12,20	215	134	1	37,70	122	47,16	122 <sup>1)</sup>
12,50	215	134	1	28,56	125	54,94	125 <sup>1)</sup>
12,80	215	134	1	40,86	128	47,55	128 <sup>1)</sup>
13,00	215	134	1	28,56	130	57,10	130 <sup>1)</sup>
13,20	215	134	1	40,86	132		
13,50	223	142	1	31,84	135	59,71	135 <sup>1)</sup>
13,80	223	142	1	52,33	138	53,84	138 <sup>1)</sup>
14,00	223	142	1	32,25	140	65,72	140 <sup>1)</sup>
14,25	245	147	2	50,28	142		
14,50	245	147	2	40,86	145	63,96	145 <sup>1)</sup>
14,75	245	147	2	50,28	147		
15,00	245	147	2	40,45	150	67,63	150 <sup>1)</sup>
15,25	251	153	2	50,28	152		
15,50	251	153	2	39,34	155	66,56	155 <sup>1)</sup>
15,75	251	153	2	50,83	157		
16,00	251	153	2	42,36	160	68,86	160 <sup>1)</sup>
16,25	257	159	2	57,10	162		
16,50	257	159	2	44,39	165	69,28	165 <sup>2)</sup>
16,75	257	159	2	54,78	167		
17,00	257	159	2	43,98	170	78,42	170 <sup>2)</sup>
17,50	263	165	2	50,28	175	75,15	175 <sup>2)</sup>
17,75	263	165	2	61,90	177		
18,00	263	165	2	50,01	180	81,98	180 <sup>2)</sup>
18,50	269	171	2	55,88	185	75,15	185 <sup>2)</sup>
19,00	269	171	2	54,94	190	92,78	190 <sup>2)</sup>
19,50	275	177	2	63,54	195	92,23	195 <sup>2)</sup>
20,00	275	177	2	60,25	200	98,93	200 <sup>2)</sup>
20,50	282	184	2	75,81	205	97,56	205 <sup>2)</sup>
21,00	282	184	2	68,86	210	116,60	210 <sup>2)</sup>
21,50	289	191	2	81,98	215		
22,00	289	191	2	75,15	220	129,30	220 <sup>2)</sup>
22,50	296	198	2	83,48	225		
23,00	296	198	2	78,16	230		
23,50	319	198	3	95,22	235		
24,00	327	206	3	96,08	240	164,00	240 <sup>2)</sup>
24,50	327	206	3	103,20	245		
25,00	327	206	3	96,75	250	170,90	250 <sup>2)</sup>
25,50	335	214	3	116,00	255		
26,00	335	214	3	110,90	260		

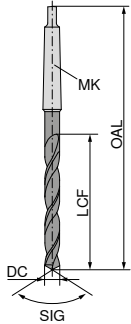
DC <sub>hs</sub> mm	OAL mm	LCF mm	MK	10 295 ...		10 297 ...	
				EUR T2		EUR T2	
26,50	335	214	3	119,00	265		
27,00	343	222	3	119,00	270		
27,50	343	222	3	147,60	275		
28,00	343	222	3	132,40	280		
29,00	351	230	3	153,10	290		
29,50	351	230	3	173,50	295		
30,00	351	230	3	153,10	300		
30,50	360	239	3	194,00	305		
31,00	360	239	3	184,50	310		
31,50	360	239	3	205,00	315		
32,00	397	248	4	198,20	320		
33,00	397	248	4	198,20	330		
33,50	397	248	4	231,00	335		
34,00	406	257	4	244,60	340		
35,00	406	257	4	237,70	350		
36,00	416	267	4	274,60	360		
37,00	416	267	4	310,20	370		
37,50	416	267	4	333,30	375		
38,00	426	277	4	296,40	380		
39,00	426	277	4	317,10	390		
40,00	426	277	4	333,30	400		
42,00	436	287	4	377,20	420		
43,00	447	298	4	404,40	430		
44,00	447	298	4	404,40	440		
45,00	447	298	4	422,20	450		
50,00	470	321	4	554,80	500		

P	○	●
M	○	○
K	●	●
N	○	●
S	○	○
H	○	○
O	○	○

- 1) Con smusso nitratato
  - 2) Vaporizzato
- v<sub>c</sub> vedi pag(g). 49

### Punta elicoidale DIN 1870, extralunga, serie 1

> 10xD



WTL



SIG 130°  
HSS

10 305 ...

DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	MK	EUR T2	
10,0	285	185	1	51,09	100 <sup>1)</sup>
10,5	285	185	1	62,16	105 <sup>1)</sup>
11,0	300	195	1	59,71	110 <sup>1)</sup>
11,5	300	195	1	62,71	115 <sup>1)</sup>
12,0	310	205	1	66,56	120 <sup>1)</sup>
12,5	310	205	1	68,60	125 <sup>1)</sup>
13,0	310	205	1	69,28	130 <sup>1)</sup>
13,5	325	220	1	79,92	135 <sup>1)</sup>
14,0	325	220	1	77,74	140 <sup>1)</sup>
14,5	340	220	2	80,47	145 <sup>1)</sup>
15,0	340	220	2	84,71	150 <sup>1)</sup>
15,5	355	230	2	92,78	155 <sup>1)</sup>
16,0	355	230	2	88,95	160 <sup>1)</sup>
16,5	355	230	2	89,64	165 <sup>2)</sup>
17,0	355	230	2	91,14	170 <sup>2)</sup>
17,5	370	245	2	96,08	175 <sup>2)</sup>
18,0	370	245	2	98,93	180 <sup>2)</sup>
18,5	370	245	2	109,60	185 <sup>2)</sup>
19,0	370	245	2	111,90	190 <sup>2)</sup>
19,5	385	260	2	120,80	195 <sup>2)</sup>
20,0	385	260	2	127,80	200 <sup>2)</sup>
21,0	385	260	2	147,60	210 <sup>2)</sup>
22,0	405	270	2	154,50	220 <sup>2)</sup>
23,0	405	270	2	181,60	230 <sup>2)</sup>
24,0	440	290	3	202,20	240 <sup>2)</sup>
25,0	440	290	3	205,00	250 <sup>2)</sup>
26,0	440	290	3	222,70	260 <sup>2)</sup>
28,0	460	305	3	258,20	280 <sup>2)</sup>
30,0	460	305	3	296,40	300 <sup>2)</sup>

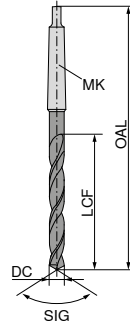
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	○

1) Con smusso nitratato  
2) Vaporizzato

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 51

### Punta elicoidale DIN 1870, extralunga, serie 2

> 10xD



WTL



SIG 130°  
HSS

10 315 ...

DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	MK	EUR T2	
10,0	360	235	1	73,37	100 <sup>1)</sup>
10,5	360	235	1	92,23	105 <sup>1)</sup>
11,0	375	250	1	84,04	110 <sup>1)</sup>
11,5	375	250	1	89,64	115 <sup>1)</sup>
12,0	395	260	1	102,20	120 <sup>1)</sup>
13,0	395	260	1	107,10	130 <sup>1)</sup>
13,5	410	275	1	114,20	135 <sup>1)</sup>
14,0	410	275	1	114,20	140 <sup>1)</sup>
14,5	425	275	2	115,20	145 <sup>1)</sup>
15,0	425	275	2	116,00	150 <sup>1)</sup>
15,5	445	295	2	120,80	155 <sup>1)</sup>
16,0	445	295	2	119,00	160 <sup>1)</sup>
16,5	445	295	2	135,80	165 <sup>2)</sup>
17,0	445	295	2	127,80	170 <sup>2)</sup>
17,5	465	310	2	138,00	175 <sup>2)</sup>
18,0	465	310	2	143,40	180 <sup>2)</sup>
18,5	465	310	2	154,50	185 <sup>2)</sup>
19,0	465	310	2	157,20	190 <sup>2)</sup>
19,5	490	325	2	179,00	195 <sup>2)</sup>
20,0	490	325	2	177,60	200 <sup>2)</sup>
21,0	490	325	2	189,90	210 <sup>2)</sup>
22,0	515	345	2	228,20	220 <sup>2)</sup>
23,0	515	345	2	231,00	230 <sup>2)</sup>
24,0	555	365	3	258,20	240 <sup>2)</sup>
25,0	555	365	3	261,00	250 <sup>2)</sup>
26,0	555	365	3	306,10	260 <sup>2)</sup>
28,0	580	385	3	355,20	280 <sup>2)</sup>
30,0	580	385	3	411,30	300 <sup>2)</sup>

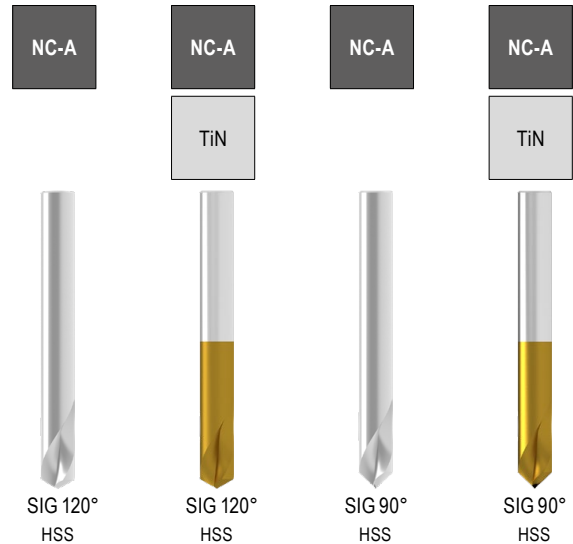
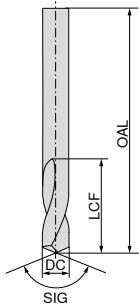
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	○

1) Con smusso nitratato  
2) Vaporizzato

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 51

# Punta da centro per CN, norma di fabbrica

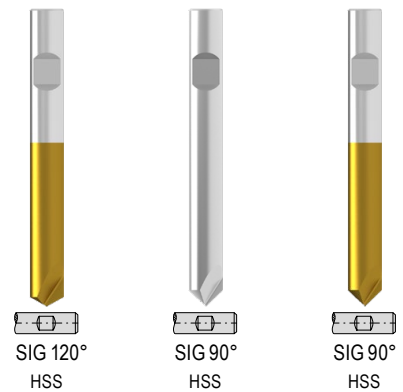
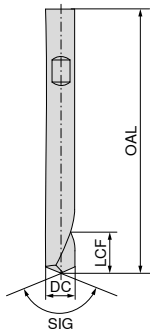
▲ Scanalature elicoidali



DC <sub>h6</sub> mm	OAL mm	LCF mm
3	46	12,0
4	55	12,0
5	62	14,0
6	66	16,0
8	79	21,0
10	89	25,0
12	102	30,0
16	115	37,5
20	131	45,0

10 510 ...		10 512 ...		10 520 ...		10 522 ...	
EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
8,83	030	12,81	030	8,83	030	12,81	030
8,96	040	13,09	040	8,96	040	13,09	040
9,38	050	13,64	050	9,38	050	13,64	050
9,61	060	13,80	060	9,61	060	13,80	060
16,12	080	23,36	080	16,12	080	23,36	080
17,90	100	25,83	100	17,90	100	25,83	100
25,96	120	37,85	120	25,96	120	37,85	120
34,01	160	49,46	160	34,01	160	49,46	160
54,78	200	79,52	200	54,78	200	79,52	200

▲ Con codolo simile a DIN 1835 B



DC <sub>h6</sub> mm	OAL mm	LCF mm
6	66	7,0
8	79	9,0
10	89	11,5
12	102	14,0
16	115	18,0
20	131	23,0

10 513 ...		10 521 ...		10 523 ...	
EUR T2		EUR T2		EUR T2	
13,80	060	9,88	060	13,80	060
19,68	080	13,92	080	19,68	080
21,74	100	15,57	100	21,74	100
30,87	120	21,57	120	30,87	120
40,31	160	28,28	160	40,31	160
58,75	200	40,31	200	58,75	200

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

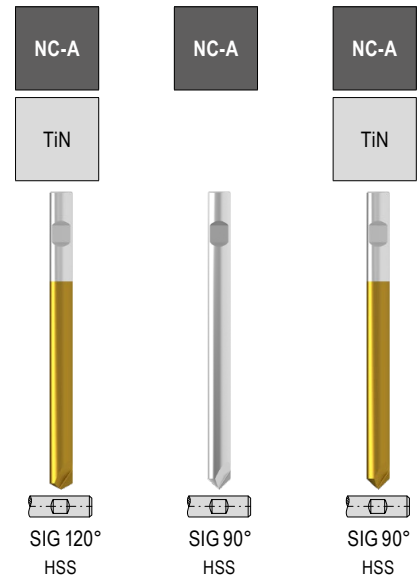
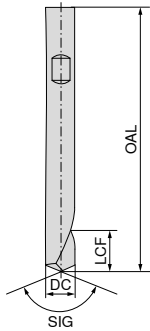
→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

Idonea solamente per l'allargatura!



# Punta da centro per CN, norma di fabbrica, lunga

▲ Con codolo simile a DIN 1835 B



DC <sub>h6</sub> mm	OAL mm	LCF mm
6	93	7,0
8	117	9,0
10	133	11,5
12	151	14,0
16	178	18,0
20	205	23,0

10 532 ...		10 526 ...		10 528 ...	
EUR		EUR		EUR	
T2		T2		T2	
17,21	060	12,12	060	17,21	060
27,18	080	18,85	080	27,18	080
29,78	100	20,76	100	29,78	100
35,26	120	24,73	120	35,26	120
54,65	160	37,85	160	54,65	160
76,92	200	52,48	200	76,92	200

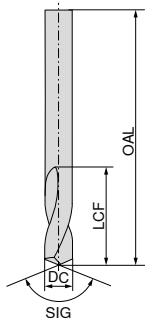
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

idonea solamente per l'allargatura!

### Punta da centro per CN, norma di fabbrica, lunga

▲ Scanalature elicoidali



NC-A



SIG 90°  
HSS

10 525 ...

DC <sup>h6</sup> mm	OAL mm	LCF mm	EUR T2	
6,35	105	17	14,90	025
8,00	118	21	27,33	030
9,52	132	25	27,75	040
12,70	159	30	39,34	050
15,87	186	37	34,30	060

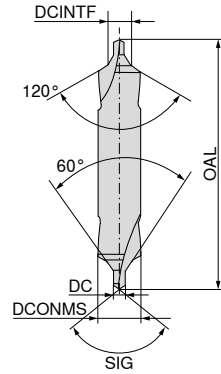
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

Idonea solamente per l'allargatura!

### Punta a centrare DIN 333, forma B

▲ Per svasatura di protezione 120°



ZB



destro  
SIG 118°  
HSS

10 480 ...

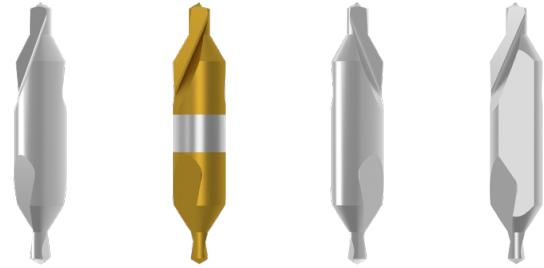
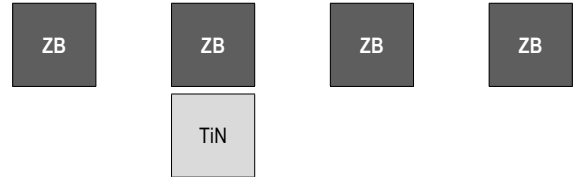
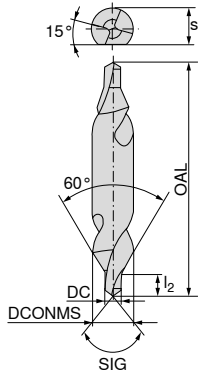
DC mm	DCONMS <sup>h8</sup> mm	DCINTF <sup>k12</sup> mm	OAL mm	EUR T2	
1,00	4,0	2,12	35,5	9,05	100
1,25	5,0	2,65	40,0	10,25	125
1,60	6,3	3,35	45,0	9,45	160
2,00	8,0	4,25	50,0	10,25	200
2,50	10,0	5,30	56,0	12,50	250
3,15	11,2	6,70	62,0	18,17	315
4,00	14,0	8,50	69,0	23,36	400
5,00	18,0	10,60	77,0	29,93	500

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

# Punta a centrare DIN 333, forma A



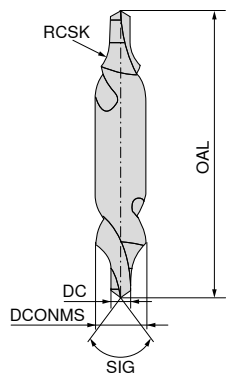
destro SIG 118° HSS      destro SIG 118° HSS      sinistro SIG 118° HSS      destro SIG 118° HSS-E

DC mm	s mm	DCONMS <sub>ns</sub> mm	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	10 415 ...		10 425 ...		10 435 ...		10 445 ...	
					EUR T2		EUR T2		EUR T2		EUR T2	
0,50		3,15	25,0	0,8	6,66	050 <sup>2)</sup>	15,73	050 <sup>2)</sup>	9,05	050 <sup>2)</sup>		
0,80		3,15	25,0	1,1	6,39	080 <sup>2)</sup>	15,15	080 <sup>2)</sup>	8,90	080 <sup>2)</sup>		
1,00		3,15	31,5	1,3	5,81	100	13,92	100	8,03	100		
1,25		3,15	31,5	1,6	6,66	125	15,84	125	9,45	125		
1,60		4,00	35,5	2,0	5,33	160	12,73	160	8,31	160		
1,60	3,25	4,00	35,5	2,0							7,16	160 <sup>1)</sup>
2,00		5,00	40,0	2,5	5,68	200	13,55	200	9,30	200		
2,00	4,20	5,00	40,0	2,5							7,32	200 <sup>1)</sup>
2,50		6,30	45,0	3,1	6,59	250	15,73	250	10,05	250		
2,50	5,35	6,30	45,0	3,1							8,48	250 <sup>1)</sup>
3,15		8,00	50,0	3,9	8,48	315	19,96	315	12,73	315		
3,15	6,95	8,00	50,0	3,9							11,15	315 <sup>1)</sup>
4,00		10,00	56,0	5,0	13,31	400	31,30	400	17,08	400		
4,00	8,40	10,00	56,0	5,0							16,28	400 <sup>1)</sup>
5,00		12,50	63,0	6,3	19,15	500	44,81	500	26,50	500		
5,00	10,95	12,50	63,0	6,3							23,76	500 <sup>1)</sup>
6,30		16,00	71,0	8,0	28,42	630	66,68	630	39,07	630		
6,30	14,00	16,00	71,0	8,0							39,90	630 <sup>1)</sup>
P					●		●		●		●	
M					○		○		○		○	
K					●		●		●		●	
N					○		○		○		○	
S					○		○		○		○	
H												
O					○		○		○		○	

1) Con piano  
2) Solo un lato

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

# Punta a centrare DIN 333, forma R



destro  
SIG 118°  
HSS

sinistro  
SIG 118°  
HSS

DC mm	DCONMS <sub>ns</sub> mm	OAL mm	RCSK mm
0,50	3,15	25,0	2,00
0,80	3,15	25,0	2,50
1,00	3,15	31,5	2,90
1,25	3,15	31,5	3,15
1,60	4,00	35,5	4,00
2,00	5,00	40,0	5,00
2,50	6,30	45,0	6,30
3,15	8,00	50,0	8,00
4,00	10,00	56,0	10,00
5,00	12,50	63,0	12,50
6,30	16,00	71,0	16,00

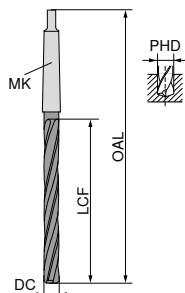
10 455 ...		10 475 ...	
EUR		EUR	
T2		T2	
6,66	050 <sup>1)</sup>		
6,39	080 <sup>1)</sup>	12,73	080 <sup>1)</sup>
5,72	100	9,92	100
6,51	125	11,91	125
5,33	160	9,68	160
5,68	200	9,92	200
6,59	250	10,25	250
8,48	315	14,22	315
12,35	400	20,65	400
18,72	500	30,19	500
28,42	630		

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

1) Solo un lato

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

# Allargatore elicoidale



N

vap.



SIG 120°  
HSS

10 228 ...

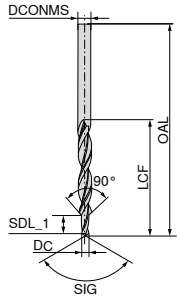
DC <sub>h8</sub> mm	OAL mm	LCF mm	PHD mm	MK	EUR T2	
12,00	182	101	8,4	1	38,13	120
12,75	182	101	9,1	1	46,73	127
13,00	182	101	9,1	1	41,80	130
13,75	189	108	9,8	1	47,16	137
14,00	189	108	9,8	1	42,49	140
14,75	212	114	10,5	2	53,01	147
15,00	212	114	10,5	2	47,16	150
15,75	218	120	11,2	2	54,94	157
16,00	218	120	11,2	2	49,18	160
16,75	223	125	11,9	2	58,62	167
17,00	223	125	11,9	2	52,05	170
17,75	228	130	12,6	2	60,12	177
18,00	228	130	12,6	2	53,01	180
18,70	233	135	13,3	2	60,53	187
19,00	233	135	13,3	2	59,71	190
19,70	238	140	14,0	2	60,53	197
20,00	238	140	14,0	2	59,71	200
20,70	243	145	14,6	2	70,63	207
21,00	243	145	14,6	2	69,80	210
21,70	248	150	15,3	2	71,44	217
22,00	248	150	15,3	2	70,37	220
22,70	253	155	16,0	2	78,82	227
23,00	253	155	16,0	2	77,88	230
23,70	281	160	16,6	3	82,24	237
24,00	281	160	16,6	3	80,47	240
24,70	281	160	17,3	3	87,44	247
25,00	281	160	17,3	3	85,93	250
25,70	286	165	18,0	3	91,54	257
26,00	286	165	18,0	3	90,32	260
26,70	291	170	18,6	3	106,90	267
27,00	291	170	18,6	3	104,80	270
27,70	291	170	19,3	3	107,80	277
28,00	291	170	19,3	3	106,00	280
28,70	296	175	20,0	3	118,00	287
29,00	296	175	20,0	3	117,00	290
29,70	296	175	20,5	3	122,80	297
30,00	296	175	20,5	3	121,20	300

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

## Punta a gradino con svasatura, DIN 8378

- ▲ Angolo di svasatura 90°
- ▲ Per prefiori di filettatura secondo DIN 336, parte 1 e svasatura di 90° per fori passanti secondo DIN EN 20273 – medio.
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SB  
vap.

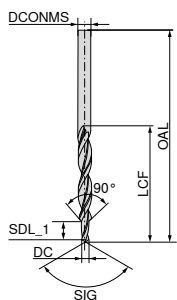


SIG 118°  
HSS

10 365 ...

Per filetti	DC <sub>h6</sub> mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	EUR T2	
M3	2,5	3,4	70	8,8	39	22,82	030
M4	3,3	4,5	80	11,4	47	24,45	040
M5	4,2	5,5	93	13,6	57	25,15	050
M6	5,0	6,6	101	16,5	63	28,70	060
M8	6,8	9,0	125	21,0	81	32,25	080
M10	8,5	11,0	142	25,5	94	41,25	100
M12	10,2	13,5	160	30,0	108	53,01	120

- ▲ Per fori passanti secondo DIN EN 20273 – fine
- ▲ Con svasature di teste viti 90°
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SIG 118°  
HSS

10 355 ...

Per filetti	DC <sub>h6</sub> mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	EUR T2	
M3	3,2	6,0	93	9	57	26,22	030
M4	4,3	8,0	117	11	75	31,14	040
M5	5,3	10,0	133	13	87	38,25	050
M6	6,4	11,5	142	15	94	43,72	060
M8	8,4	15,0	169	19	114	72,14	080
M10	10,5	19,0	198	23	135	111,30	100

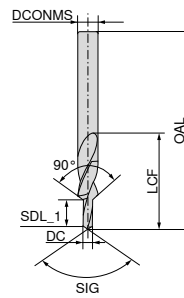
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

## Punta a gradino, lunghezza totale secondo DIN 1897

- ▲ Angolo di svasatura 90°
- ▲ Per prefiori di filettatura secondo DIN 336, parte 1 e svasatura di 90° per fori passanti secondo DIN EN 20273 – medio.
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore

SB

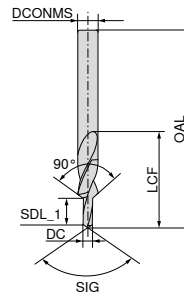


SIG 118°  
HSS

10 320 ...

Per filetti	DC <sub>h6</sub> mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	EUR T2	
M3	2,5	3,4	52	8,8	20	14,62	030
M4	3,3	4,5	58	11,4	24	14,75	040
M5	4,2	5,5	66	13,6	28	15,84	050
M6	5,0	6,6	70	16,5	31	17,08	060
M8	6,8	9,0	84	21,0	40	19,68	080
M10	8,5	11,0	95	25,5	47	25,41	100
M12	10,2	13,5	107	30,0	54	32,63	120

- ▲ Per fori passanti secondo DIN EN 20273 – fine
- ▲ Con svasature di teste viti 90°
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SIG 118°  
HSS

10 330 ...

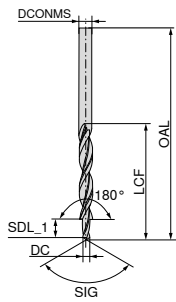
Per filetti	DC <sub>h6</sub> mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	EUR T2	
M3	3,2	6,0	66	9	28	17,08	030
M4	4,3	8,0	79	11	37	18,98	040
M5	5,3	10,0	89	13	43	23,91	050
M6	6,4	11,5	95	15	47	26,50	060
M8	8,4	15,0	111	19	56	31,14	080
M10	10,5	19,0	127	23	64	46,04	100

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

## Punta a gradino con svasatura, DIN 8376

- ▲ Angolo di svasatura 180°
- ▲ Per fori passanti secondo DIN EN 20273 – medio
- ▲ Per svasature di teste viti secondo DIN 974-1, parte 1
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SIG 118°  
HSS

10 375 ...

Per filetti	DC <sub>h9</sub> mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	EUR T2	
M3	3,4	6	93	9	57	26,22	030 <sup>1)</sup>
M4	4,5	8	117	11	75	31,14	040
M5	5,5	10	133	13	87	37,17	050
M6	6,6	11	142	15	94	42,78	060
M8	9,0	15	169	19	114	53,98	080
M10	11,0	18	191	23	130	112,30	100

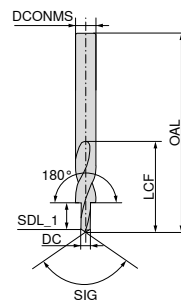
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) DCONMS non secondo DIN 974-1

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

## Punta a gradino, norma di fabbrica, lunghezza totale secondo DIN 1897

- ▲ Angolo di svasatura 180°
- ▲ Per fori passanti secondo DIN EN 20273 – medio
- ▲ Per svasature di teste viti secondo DIN 974-1, parte 1
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SIG 118°  
HSS

10 340 ...

Per filetti	DC <sub>h6</sub> mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	EUR T2	
M3	3,4	6	66	9	28	16,28	030 <sup>1)</sup>
M4	4,5	8	79	11	37	18,46	040
M5	5,5	10	89	13	43	22,82	050
M6	6,6	11	95	15	47	26,22	060
M8	9,0	15	111	19	56	33,61	080
M10	11,0	18	123	23	62	50,15	100

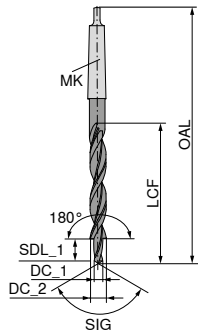
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) DCONMS non secondo DIN 974-1

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53

# Punta a gradino con svasatura, DIN 8377

- ▲ Angolo di svasatura 180°
- ▲ Per fori passanti secondo DIN EN 20273 - medio
- ▲ Per svasature di teste viti secondo DIN 974-1, parte 1
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SB

vap.



SIG 118°  
HSS

10 405 ...

Per filetti	DC_1 <sub>HS</sub> mm	DC_2 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	MK	EUR T2	
M6	6,6	11	175	15	94	1	53,98	060
M8	9,0	15	212	19	114	2	70,92	080
M10	11,0	18	228	23	130	2	94,83	100
M12	13,5	20	238	27	140	2	114,90	120
M14	15,5	24	281	31	160	3	147,60	140
M16	17,5	26	286	35	165	3	174,90	160

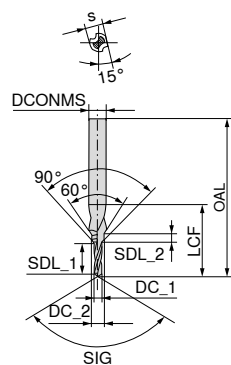
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> vedi pag(g). 53



## Punta a gradino per centrature, norma di fabbrica

- ▲ Con piano
- ▲ Angolo di svasatura 60°
- ▲ Punta speciale per la produzione di prefiori di filettatura con centratura, angolo di svasatura 60° secondo DIN 332, foglio 2, forma D.
- ▲ Geometria  $\geq \varnothing 3,3$  mm
- ▲ Velocità di avanzamento da calcolare su diametro inferiore



SB

vap.



SIG 118°  
HSS

10 350 ...

Per filetti	DC_1 <sub>h8</sub> mm	DCONMS <sub>h7</sub> mm	DC_2 mm	s mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SDL_2 mm	EUR T2	
M4	3,3	8,0	4,3	6,75	63	11,0	23	1,60	62,99	040
M5	4,2	10,0	5,3	8,45	67	13,0	27	2,15	69,13	050
M6	5,0	12,5	6,4	10,45	71	16,0	33	2,90	75,69	060
M8	6,8	14,0	8,4	12,50	88	19,5	41	3,50	71,75	080
M10	8,5	16,0	10,5	14,85	94	23,0	47	4,70	82,24	100
M12	10,2	20,0	13,0	18,45	105	28,0	59	6,50	108,20	120
M16	14,0	25,0	17,0	23,40	132	33,0	67	8,30	151,60	160
M20	17,5	31,5	21,0	29,35	145	38,0	77	10,35	202,20	200

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v. vedi pag(g). 53

## Scheda materiali

Sottogruppo dei materiali	Indice	Composizione / struttura / trattamento termico		Resistenza N/mm <sup>2</sup> / HB / HRC	Sigla del materiale	Denominazione materiale	Sigla del materiale	Denominazione materiale	
P	Acciaio non legato	P.1.1	< 0,15 % C	ricotto	420 N/mm <sup>2</sup> / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	ricotto	640 N/mm <sup>2</sup> / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		bonificato	840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	ricotto	910 N/mm <sup>2</sup> / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		bonificato	1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Acciaio a basso legante	P.2.1		ricotto	610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		bonificato	930 N/mm <sup>2</sup> / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		bonificato	1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		bonificato	1200 N/mm <sup>2</sup> / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Acciaio ad alto legante e Acciaio per utensili	P.3.1		ricotto	680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		temprato e rinvenuto	1100 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		temprato e rinvenuto	1300 N/mm <sup>2</sup> / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Acciaio resistente alla corrosione	P.4.1	perlitico / martensitico	ricotto	680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitico	bonificato	1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Acciaio resistente alla corrosione	M.1.1	austenitico, austenitico / ferritico	temprato	610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitico	bonificato	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitico / ferritico (duplex)		780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Ghisa grigia	K.1.1	perlitico / ferritico		350 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitico (martensitico)		500 N/mm <sup>2</sup> / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Ghisa grigia sferoidale	K.2.1	ferritico		540 N/mm <sup>2</sup> / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitico		845 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Ghisa temprata	K.3.1	ferritico		440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitico		780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Leghe di alluminio estruso	N.1.1	non invecchiabile		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	invecchiabile	invecchiato	340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Leghe di alluminio fuso	N.2.1	≤ 12 % Si, non invecchiabile		250 N/mm <sup>2</sup> / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, invecchiabile	invecchiato	300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, non invecchiabile		440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Rame e leghe di rame (bronzo, ottone)	N.3.1	leghe automatiche, PB > 1 %		375 N/mm <sup>2</sup> / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, rame senza piombo e rame elettrolitico		340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Leghe di magnesio	N.4.1	magnesio e leghe di magnesio		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
	S	Leghe resistenti al calore	S.1.1	base Fe	ricotto	680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865
S.1.2			invecchiato		950 N/mm <sup>2</sup> / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
S.2.1			base Ni oppure Co	ricotto	840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
S.2.2				invecchiato	1180 N/mm <sup>2</sup> / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
S.2.3				colato	1080 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
Leghe di titanio		S.3.1	titanio puro		400 N/mm <sup>2</sup>	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	leghe alfa e beta	invecchiato	1050 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
S.3.3	leghe beta		1400 N/mm <sup>2</sup> / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al		
H	Acciaio temprato	H.1.1		temprato e rinvenuto	46–55 HRC				
		H.1.2		temprato e rinvenuto	56–60 HRC				
		H.1.3		temprato e rinvenuto	61–65 HRC				
		H.1.4		temprato e rinvenuto	66–70 HRC				
	Ghisa bianca	H.2.1		colato	400 HB				
	Ghisa temprata	H.3.1		temprato e rinvenuto	55 HRC				
O	Materiali non metallici	O.1.1	materie plastiche, materiali termoidurenti		≤ 150 N/mm <sup>2</sup>				
		O.1.2	materie plastiche, materiali termoplastici		≤ 100 N/mm <sup>2</sup>				
		O.2.1	materie plastiche rinforzate con fibra di ammid		≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>				
		O.2.2	materie plastiche rinforzate con fibra di vetro o carbonio		≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>				
		O.3.1	grafite						

\* Resistenza alla trazione

## Dati di taglio – profondità di foratura 3xD

Indice	10 122 ...		10 113 ...		10 107 ...		10 105 ...		10 130 ...	
	Tipo VX-TiN		Tipo UNI-PM-TiN		Tipo UNI-TiN		Tipo N		Tipo VA	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1	46	6	44	6	46	6	28	6	38	5
P.1.2	39	5	37	5	39	5	24	5	32	4
P.1.3	35	5	33	5	35	5	21	5	29	4
P.1.4	32	5	31	5	32	5	20	5	27	4
P.1.5	28	5	26	5	28	5	17	5		
P.2.1	35	5	32	6	35	5	17	4	25	5
P.2.2	24	4	23	5	24	4	12	3	18	4
P.2.3	21	4	19	5	21	4	10	3		
P.2.4	19	3	18	4	19	3	9	2		
P.3.1	17	4	21	4	17	4	13	4		
P.3.2	13	3	16	3	13	3				
P.3.3	12	3	15	3	12	3				
P.4.1	18	4	14	3	18	4			15	3
P.4.2	17	3	14	2	17	3			14	2
M.1.1	15	4			15	4			13	3
M.2.1	12	3			12	3			11	2
M.3.1	10	3			10	3			9	2
K.1.1	41	6	46	6	41	6	30	6		
K.1.2	33	6	37	6	33	6	24	6		
K.2.1	35	6	39	6	35	6	26	6		
K.2.2	27	5	30	5	27	5	20	5		
K.3.1	35	6	39	6	35	6	26	6		
K.3.2	27	5	30	5	27	5	20	5		
N.1.1									80	7
N.1.2									80	7
N.2.1	75	6	69	6	75	6	50	6	65	6
N.2.2	60	5	55	5	60	5	40	5	52	5
N.2.3	52	5	48	5	52	5	35	5	46	5
N.3.1	69	5	64	5	69	5	60	5	60	5
N.3.2	41	4	39	4	41	4	36	4	36	4
N.3.3	55	4	52	4	55	4	48	4	48	4
N.4.1	70	5	60	5	70	5	45	5	6	5
S.1.1			7	2					8	1
S.1.2			6	1					6	1
S.2.1			6	2					7	1
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	9	2			9	2			10	2
S.3.2	6	1			6	1			7	1
S.3.3									6	2
H.1.1			6	1						
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			10	3						
H.3.1										
O.1.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.1.2	29	4			29	4	20	5		
O.2.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.2.2	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.3.1										



I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne come, ad es. dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I valori indicati rappresentano dati di taglio possibili i quali vanno aumentati o ridotti a seconda dell'applicazione.

Indice	10 106 ...		10 109 ...		10 110 ...		10 285 ...	
	Tipo WNX		Tipo WT		Tipo WT-TiN		Tipo WT-MK	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1	38	6	38	6	44	6	38	6
P.1.2	32	5	32	5	37	5	32	5
P.1.3	29	5	29	5	33	5	29	5
P.1.4	27	5	27	5	31	5	27	5
P.1.5	23	5	23	5	26	5	23	5
P.2.1	28	6	25	5	29	5	25	5
P.2.2	20	5	18	4	20	4	18	4
P.2.3	17	5	15	4	17	4	15	4
P.2.4	15	4	14	3	16	3	14	3
P.3.1	18	4	16	4	18	4	16	4
P.3.2	14	3	12	3	14	3	12	3
P.3.3	13	3	12	3	14	3	12	3
P.4.1	13	3	14	3	17	3	14	3
P.4.2	12	2	14	2	16	2	14	2
M.1.1			12	3	14	3	12	3
M.2.1			10	2	12	2	10	2
M.3.1			8	2	10	2	8	2
K.1.1	40	6	35	6	40	6	35	6
K.1.2	32	6	28	6	32	6	28	6
K.2.1	34	6	30	6	34	6	30	6
K.2.2	26	5	23	5	26	5	23	5
K.3.1	34	6	30	6	34	6	30	6
K.3.2	26	5	23	5	26	5	23	5
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1	60	6						
N.2.2	48	5						
N.2.3	42	5						
N.3.1	56	5	62	5	71	5	62	5
N.3.2	34	4	37	4	43	4	37	4
N.3.3	45	4						
N.4.1	55	5						
S.1.1	6	2	8	1	9	1	8	1
S.1.2	5	1	6	1	7	1	6	1
S.2.1	5	2	7	1	8	1	7	1
S.2.2					5	1		
S.2.3					6	1		
S.3.1			10	2	12	2	10	2
S.3.2			7	1	7	1	7	1
S.3.3			6	2	7	2	6	2
H.1.1	5	1	4	1	5	1	4	1
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	9	3	8	3	9	3	8	3
H.3.1								
O.1.1	20	4						
O.1.2								
O.2.1	20	4						
O.2.2	20	4						
O.3.1								



Nella foratura di materiali tenaci e materiali che tendono all'incollamento ad una profondità  $\geq 4xD$  bisogna scaricare i trucioli e ridurre la velocità di taglio v<sub>c</sub> come segue: 10% per una profondità di foratura > 4xD; 15–20% per una profondità di foratura > 6xD.  
Inoltre è consigliabile utilizzare un'emulsione di qualità per la refrigerazione.



v<sub>c</sub> = velocità di taglio in m/min.  
F = fattore per la selezione dell'avanzamento  
Per avanzamento vedere → pag. 54

## Dati di taglio – profondità di foratura 5xD

Indice	10 124 ...		10 173 ...		10 171 ...		10 152 ...		10 175 ...	
	Tipo VX-TiN		Tipo UNI-PM-TiN		Tipo UNI-TiN		Tipo N		Tipo VA	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1	46	6	44	6	46	6	28	6	38	5
P.1.2	39	5	37	5	39	5	24	5	32	4
P.1.3	35	5	33	5	35	5	21	5	29	4
P.1.4	32	5	31	5	32	5	20	5	27	4
P.1.5	28	5	26	5	28	5	17	5		
P.2.1	35	5	32	6	35	5	17	4	25	5
P.2.2	24	4	23	5	24	4	12	3	18	4
P.2.3	21	4	19	5	21	4	10	3		
P.2.4	19	3	18	4	19	3	9	2		
P.3.1	17	4	21	4	17	4	13	4		
P.3.2	13	3	16	3	13	3				
P.3.3	12	3	15	3	12	3				
P.4.1	18	4	14	3	18	4			15	3
P.4.2	17	3	14	2	17	3			14	2
M.1.1	15	4			15	4			13	3
M.2.1	14	4			14	4			12	3
M.3.1	10	3			10	3			9	2
K.1.1	41	6	46	6	41	6	30	6		
K.1.2	33	6	37	6	33	6	24	6		
K.2.1	35	6	39	6	35	6	26	6		
K.2.2	27	5	30	5	27	5	20	5		
K.3.1	35	6	39	6	35	6	26	6		
K.3.2	27	5	30	5	27	5	20	5		
N.1.1									80	7
N.1.2									80	7
N.2.1	75	6	69	6	75	6	50	6	65	6
N.2.2	60	5	55	5	60	5	40	5	52	5
N.2.3	52	5	48	5	52	5	35	5	46	5
N.3.1	69	5	64	5	69	5	60	5	60	5
N.3.2	41	4	39	4	41	4	36	4	36	4
N.3.3	55	4	52	4	55	4	48	4	48	4
N.4.1	75	6	65	6	70	6	45	6	60	6
S.1.1			7	2					8	1
S.1.2			6	1					6	1
S.2.1			6	2					7	1
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	9	2			9	2			10	2
S.3.2	6	1			6	1			7	1
S.3.3									6	1
H.1.1			6	1						
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			10	3						
H.3.1										
O.1.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.1.2	29	4			29	4	20	5		
O.2.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.2.2	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.3.1										



I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne come, ad es. dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I valori indicati rappresentano dati di taglio possibili i quali vanno aumentati o ridotti a seconda dell'applicazione.

Indice	10 161 ...		10 168 ...		10 170 ...		10 265 ...		10 280 ...	
	Tipo W		Tipo WTL		Tipo WTL-TiN		Tipo N-MK		Tipo WTL-MK	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1			32	6	37	6	28	6	32	6
P.1.2			27	5	31	5	24	5	27	5
P.1.3			24	5	28	5	21	5	24	5
P.1.4			23	5	26	5	20	5	23	5
P.1.5			19	5	22	5	17	5	19	5
P.2.1			20	5	22	5	17	4	20	5
P.2.2			14	4	16	4	12	3	14	4
P.2.3			12	4	13	4	10	3	12	4
P.2.4			11	3	12	3	9	2	11	3
P.3.1			15	4	17	4	13	4	15	4
P.3.2			11	3	13	3			11	3
P.3.3			10	3	12	3			10	3
P.4.1			10	3	12	3			10	3
P.4.2			10	2	11	2			10	2
M.1.1			9	3	11	3			9	3
M.2.1			8	2					8	2
M.3.1										
K.1.1			35	6	40	6	30	6	35	6
K.1.2			28	6	32	6	24	6	28	6
K.2.1			29	6	34	6	26	6	29	6
K.2.2			22	5	26	5	20	5	22	5
K.3.1			29	6	34	6	26	6	29	6
K.3.2			22	5	26	5	20	5	22	5
N.1.1	70	7	69	7					69	7
N.1.2	70	7	69	7					69	7
N.2.1	60	6	58	6	66	6	50	6	58	6
N.2.2			46	5	53	5	40	5	46	5
N.2.3			40	5	46	5	35	5	40	5
N.3.1			69	5	79	5	60	5	69	5
N.3.2			41	4	48	4	36	4	41	4
N.3.3	56	4	55	4	63	4	48	4	55	4
N.4.1	60	6	6	6	60	6	45	6	50	6
S.1.1			7	2	8	2			7	2
S.1.2			6	1	6	1			6	1
S.2.1			6	2	7	2			6	2
S.2.2			3	1	4	1			3	1
S.2.3			4	1	5	1			4	1
S.3.1			6	2	7	2			6	2
S.3.2			4	1	4	1			4	1
S.3.3										
H.1.1			5	1	5	1			5	1
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			9	3	11	3			9	3
H.3.1										
O.1.1			23	4	26	4	20	5	23	4
O.1.2			23	4	26	4	20	5	23	4
O.2.1			23	4	26	4	20	5	23	4
O.2.2			23	4	26	4	20	5	23	4
O.3.1										



Nella foratura di materiali tenaci e materiali che tendono all'incollamento ad una profondità  $\geq 4xD$  bisogna scaricare i trucioli e ridurre la velocità di taglio  $v_c$  come segue: 10% per una profondità di foratura  $> 4xD$ ; 15–20% per una profondità di foratura  $> 6xD$ .  
Inoltre è consigliabile utilizzare un'emulsione di qualità per la refrigerazione.



$v_c$  = velocità di taglio in m/min.  
F = fattore per la selezione dell'avanzamento

Per avanzamento vedere → pag. 54

## Dati di taglio – profondità di foratura 10xD

Indice	10 224 ...		10 270 ...		10 225 ...		10 210 ...	
	Tipo NC-TiALN		Tipo UNI-TiN		Tipo WTL		Tipo WTL-TiN	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1	41	7	41	6	29	6	29	6
P.1.2	34	6	35	5	25	5	25	5
P.1.3	30	6	31	5	22	5	22	5
P.1.4	28	6	29	5	20	5	20	5
P.1.5	24	6	25	5	17	5	17	5
P.2.1	25	5	31	5	18	5	18	5
P.2.2	17	4	22	4	12	4	12	4
P.2.3	15	4	19	4	11	4	11	4
P.2.4	14	3	17	3	10	3	10	3
P.3.1	19	5	16	4	13	4	13	4
P.3.2			12	3	10	3	10	3
P.3.3			10	2	8	3	8	3
P.4.1	13	4	16	4	9	3		
P.4.2	12	3	15	3	9	2		
M.1.1	12	4	13	4	8	3		
M.2.1	8	3	8	3	2	2		
M.3.1			9	3				
K.1.1	43	7	37	6	31	6	31	6
K.1.2	35	7	30	6	25	6	25	6
K.2.1	37	7	32	6	26	6	26	6
K.2.2	28	6	24	5	20	5	20	5
K.3.1	37	7	32	6	26	6	26	6
K.3.2	28	6	24	5	20	5	20	5
N.1.1					62	7		
N.1.2					62	7		
N.2.1	72	7	67	6	52	6	52	6
N.2.2	58	6	54	5	41	5	41	5
N.2.3	51	6	47	5	36	5	36	5
N.3.1	87	6	62	5	62	5	62	5
N.3.2	52	5	37	4	37	4	37	4
N.3.3	70	5	50	4	50	4	50	4
N.4.1	50	6	50	6	50	6	50	5
S.1.1					6	2		
S.1.2					5	1		
S.2.1					5	2		
S.2.2					3	1		
S.2.3					4	1		
S.3.1			8	2	5	2		
S.3.2			5	1	3	1		
S.3.3								
H.1.1					4	1		
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1					8	3		
H.3.1								
O.1.1	29	6	26	4	21	4	21	4
O.1.2	29	6	26	4	21	4	21	4
O.2.1	29	6	26	4	21	4	21	4
O.2.2	29	6	26	4	21	4	21	4
O.3.1								



I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne come, ad es. dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I valori indicati rappresentano dati di taglio possibili i quali vanno aumentati o ridotti a seconda dell'applicazione.

Indice	10 200 ...		10 295 ...		10 297 ...	
	Tipo WTW		Tipo N-MK		Tipo WTL-MK	
	$v_c$ m/min	F	$v_c$ m/min	F	$v_c$ m/min	F
P.1.1			25	6	29	6
P.1.2			21	5	25	5
P.1.3			19	5	22	5
P.1.4			18	5	20	5
P.1.5			15	5	17	5
P.2.1			15	4	18	5
P.2.2			11	3	12	4
P.2.3			9	3	11	4
P.2.4			8	2	10	3
P.3.1			12	4	13	4
P.3.2					10	3
P.3.3					8	3
P.4.1					9	3
P.4.2					9	2
M.1.1					8	3
M.2.1					2	2
M.3.1						
K.1.1			27	6	31	6
K.1.2			22	6	25	6
K.2.1			23	6	26	6
K.2.2			18	5	20	5
K.3.1			23	6	26	6
K.3.2			18	5	20	5
N.1.1	72	7			62	7
N.1.2	72	7			62	7
N.2.1			45	6	52	6
N.2.2			36	5	41	5
N.2.3			32	5	36	5
N.3.1			54	5	62	5
N.3.2			32	4	37	4
N.3.3			43	4	50	4
N.4.1			60	6	50	6
S.1.1					6	2
S.1.2					5	1
S.2.1					5	2
S.2.2					3	1
S.2.3					4	1
S.3.1					5	2
S.3.2					3	1
S.3.3						
H.1.1					4	1
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1					8	3
H.3.1						
O.1.1			18	5	21	4
O.1.2			18	5	21	4
O.2.1			18	5	21	4
O.2.2			18	5	21	4
O.3.1						



Nella foratura di materiali tenaci e materiali che tendono all'incollamento ad una profondità  $\geq 4xD$  bisogna scaricare i trucioli e ridurre la velocità di taglio  $v_c$  come segue: 10% per una profondità di foratura  $> 4xD$ ; 15–20% per una profondità di foratura  $> 6xD$ .  
Inoltre è consigliabile utilizzare un'emulsione di qualità per la refrigerazione.



$v_c$  = velocità di taglio in m/min.  
F = fattore per la selezione dell'avanzamento  
Per avanzamento vedere → pag. 54



## Dati di taglio – profondità di taglio oltre 10xD

Indice	10 235 ...		10 245 ...		10 255 ...		10 236 ...	
	Tipo WTL-R1		Tipo WTL-R2		Tipo WTL-R3		Tipo WTL-TiAlN-R1	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1	21	5	21	5	21	5	24	5
P.1.2	18	4	18	4	18	4	21	4
P.1.3	16	4	16	4	16	4	18	4
P.1.4	15	4	15	4	15	4	17	4
P.1.5	13	4	13	4	13	4	14	4
P.2.1	13	4	13	4	13	4	15	4
P.2.2	9	3	9	3	9	3	10	3
P.2.3	8	3	8	3	8	3	9	3
P.2.4	7	2	7	2	7	2	8	2
P.3.1	10	3	10	3	10	3	11	3
P.3.2	7	2	7	2	7	2	8	2
P.3.3	6	2	6	2	6	2	7	2
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	23	5	23	5	23	5	26	5
K.1.2	18	5	18	5	18	5	21	5
K.2.1	19	5	19	5	19	5	22	5
K.2.2	15	4	15	4	15	4	17	4
K.3.1	19	5	19	5	19	5	22	5
K.3.2	15	4	15	4	15	4	17	4
N.1.1	45	6	45	6	45	6	52	6
N.1.2	45	6	45	6	45	6	52	6
N.2.1	38	5	38	5	38	5	43	5
N.2.2	30	4	30	4	30	4	35	4
N.2.3	26	4	26	4	26	4	30	4
N.3.1	45	4	45	4	45	4	52	4
N.3.2	27	3	27	3	27	3	31	3
N.3.3	36	3	36	3	36	3	41	3
N.4.1	55	5	55	5	55	5	60	6
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	15	3	15	3	15	3	17	3
O.1.2	15	3	15	3	15	3	17	3
O.2.1	15	3	15	3	15	3	17	3
O.2.2	15	3	15	3	15	3	17	3
O.3.1								



I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne come, ad es. dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I valori indicati rappresentano dati di taglio possibili i quali vanno aumentati o ridotti a seconda dell'applicazione.

Indice	10 246 ...		10 256 ...		10 305 ...		10 315 ...	
	Tipo WTL-TiAlN-R2		Tipo WTL-TiAlN-R3		Tipo WTL-MK-R1		Tipo WTL-MK-R2	
	$v_c$ m/min	F	$v_c$ m/min	F	$v_c$ m/min	F	$v_c$ m/min	F
P.1.1	24	5	24	5	21	5	21	5
P.1.2	21	4	21	4	18	4	18	4
P.1.3	18	4	18	4	16	4	16	4
P.1.4	17	4	17	4	15	4	15	4
P.1.5	14	4	14	4	13	4	13	4
P.2.1	15	4	15	4	13	4	13	4
P.2.2	10	3	10	3	9	3	9	3
P.2.3	9	3	9	3	8	3	8	3
P.2.4	8	2	8	2	7	2	7	2
P.3.1	11	3	11	3	10	3	10	3
P.3.2	8	2	8	2	7	2	7	2
P.3.3	7	2	7	2	6	2	6	2
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	26	5	26	5	23	5	23	5
K.1.2	21	5	21	5	18	5	18	5
K.2.1	22	5	22	5	19	5	19	5
K.2.2	17	4	17	4	15	4	15	4
K.3.1	22	5	22	5	19	5	19	5
K.3.2	17	4	17	4	15	4	15	4
N.1.1	52	6	52	6	45	6	45	6
N.1.2	52	6	52	6	45	6	45	6
N.2.1	43	5	43	5	38	5	38	5
N.2.2	35	4	35	4	30	4	30	4
N.2.3	30	4	30	4	26	4	26	4
N.3.1	52	4	52	4	45	4	45	4
N.3.2	31	3	31	3	27	3	27	3
N.3.3	41	3	41	3	36	3	36	3
N.4.1	60	6	60	6	55	5	55	5
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	17	3	17	3	15	3	15	3
O.1.2	17	3	17	3	15	3	15	3
O.2.1	17	3	17	3	15	3	15	3
O.2.2	17	3	17	3	15	3	15	3
O.3.1								



Nella foratura di materiali tenaci e materiali che tendono all'incollamento ad una profondità  $\geq 4xD$  bisogna scaricare i trucioli e ridurre la velocità di taglio  $v_c$  come segue: 10% per una profondità di foratura  $> 4xD$ ; 15–20% per una profondità di foratura  $> 6xD$ .  
Inoltre è consigliabile utilizzare un'emulsione di qualità per la refrigerazione.



$v_c$  = velocità di taglio in m/min.  
F = fattore per la selezione dell'avanzamento

Per avanzamento vedere → pag. 54

## Dati di taglio – Micropunte

Indice	v <sub>c</sub> m/min	10 103 ...						
		Ø 0,15	Ø 0,20–0,25	Ø 0,30–0,35	Ø 0,40–0,55	Ø 0,60–0,75	Ø 0,80–0,95	Ø 1,00–1,45
		f (mm/g)						
P.1.1	33	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
P.1.2	28	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.3	25	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.4	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.5	20	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.2.1	20	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
P.2.2	14	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.2.3	12	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.2.4	11	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
P.3.1	15	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
P.3.2	11	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.3.3	10	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.4.1	11	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.4.2	10	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
M.1.1	9	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
M.2.1	8	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
M.3.1								
K.1.1	35	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.1.2	28	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.2.1	30	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.2.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
K.3.1	30	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.3.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.1.1	70	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
N.1.2	70	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
N.2.1	59	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
N.2.2	47	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.2.3	41	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.3.1	70	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.3.2	42	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
N.3.3	56	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
N.4.1	42	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
S.1.1	7	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.1.2	6	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.2.1	6	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.2.2	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.2.3	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.3.1	6	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.3.2	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.1.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.2.1	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.2.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.3.1								



I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne come, ad es. dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I valori indicati rappresentano dati di taglio possibili i quali vanno aumentati o ridotti a seconda dell'applicazione.

## Dati di taglio – Punte da centro, allargatori e punte a gradino

Indice	10 510 ... / 10 520 ... / 10 521 ... / 10 526 ... / 10 525 ...		10 512 ... / 10 522 ... / 10 513 ... / 10 523 ... / 10 532 ... / 10 528 ...		10 480 ... / 10 415 ... / 10 435 ... / 10 445 ... / 10 455 ... / 10 475 ...		10 425 ...		10 228 ... / 10 365 ... / 10 355 ... / 10 320 ... / 10 330 ... / 10 375 ... / 10 340 ... / 10 405 ... / 10 350 ...	
	Tipo NC-A		Tipo NC-A TiN		Tipo ZB		Tipo ZB TiN		Tipo N / SB / SB vap.	
	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F	v <sub>c</sub> m/min	F
P.1.1	28	6	32	6	28	6	32	6	28	6
P.1.2	24	5	27	5	24	5	27	5	24	5
P.1.3	24	5	27	5	24	5	27	5	24	5
P.1.4	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
P.1.5	17	5	19	5	17	5	19	5	17	5
P.2.1	17	4	20	4	17	4	20	4	17	4
P.2.2	12	3	14	3	12	3	14	3	12	3
P.2.3	10	3	12	3	10	3	12	3	10	3
P.2.4	9	2	11	2	9	2	11	2	9	2
P.3.1	13	4	15	4	13	4	15	4	13	4
P.3.2	13	4	15	4	13	4	15	4	13	4
P.3.3										
P.4.1	9	3	10	3	9	3	10	3	9	3
P.4.2	8	2	9	2	9	2	10	2	9	2
M.1.1	8	3	9	3	8	3	9	3	8	3
M.2.1	7	2	8	2	7	2	9	2	7	2
M.3.1	7	2	8	2	6	2	7	2	6	2
K.1.1	30	6	35	6	30	6	35	6	30	6
K.1.2	24	6	28	6	24	6	28	6	24	6
K.2.1	26	6	29	6	26	6	29	6	26	6
K.2.2	20	5	22	5	20	5	22	5	20	5
K.3.1	26	6	29	6	26	6	29	6	26	6
K.3.2	20	5	22	5	20	5	22	5	20	5
N.1.1	60	6	65	6	60	7	65	7	60	7
N.1.2	60	6	65	6	60	7	65	7	60	7
N.2.1	50	6	58	6	50	6	58	6	50	6
N.2.2	40	5	46	5	40	5	46	5	40	5
N.2.3	35	5	40	5	35	5	40	5	35	5
N.3.1	60	5	69	5	60	5	69	5	60	5
N.3.2	36	4	41	4	36	4	41	4	36	4
N.3.3	48	4	55	4	48	4	55	4	48	4
N.4.1	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
S.1.1	6	2	7	2	6	2	7	2	6	2
S.1.2	5	1	6	1	5	1	6	1	5	1
S.2.1	5	2	6	2	5	2	6	2	5	2
S.2.2	3	1	3	1	3	1	3	1	3	1
S.2.3	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1
S.3.1	5	2	6	2	5	2	6	2	5	2
S.3.2	3	1	4	1	3	1	4	1	3	1
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.1.2	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.2.1										
O.2.2	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.3.1										



Nella foratura di materiali tenaci e materiali che tendono all'incollamento ad una profondità  $\geq 4xD$  bisogna scaricare i trucioli e ridurre la velocità di taglio v<sub>c</sub> come segue: 10% per una profondità di foratura > 4xD; 15–20% per una profondità di foratura > 6xD.  
Inoltre è consigliabile utilizzare un'emulsione di qualità per la refrigerazione.



v<sub>c</sub> = velocità di taglio in m/min.  
F = fattore per la selezione dell'avanzamento  
Per avanzamento vedere → pag. 54

## Valori di avanzamento per punte elicoidali HSS

Fattore F	Diametro punta in mm															
	0,5	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	26	30
	Avanzamento f in mm/g.															
1	0,004	0,006	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,08	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15	0,18	0,19
2	0,006	0,008	0,02	0,03	0,05	0,05	0,05	0,08	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,2	0,2	0,2
3	0,007	0,012	0,03	0,05	0,06	0,069	0,08	0,1	0,12	0,13	0,13	0,16	0,16	0,25	0,25	0,25
4	0,008	0,014	0,04	0,06	0,08	0,09	0,1	0,14	0,16	0,16	0,16	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
5	0,01	0,016	0,06	0,08	0,1	0,12	0,13	0,16	0,2	0,2	0,22	0,25	0,25	0,4	0,4	0,4
6	0,012	0,018	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,2	0,25	0,25	0,25	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5
7	0,014	0,02	0,08	0,13	0,16	0,18	0,2	0,25	0,35	0,35	0,35	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
8	0,016	0,023	0,1	0,16	0,2	0,2	0,25	0,35	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
9	0,019	0,025	0,13	0,17	0,2	0,23	0,32	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,6	0,8	0,9	0,9



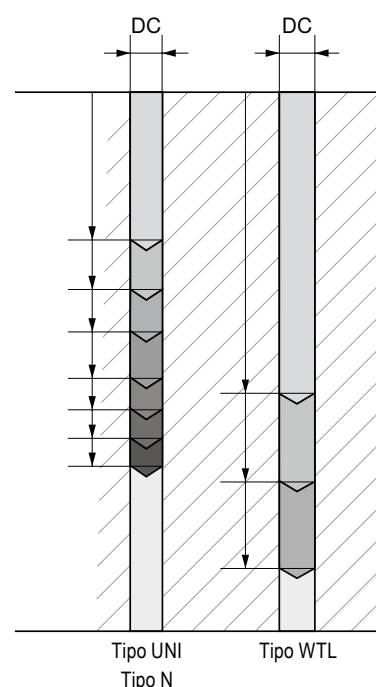
Tutti i valori indicati sono valori indicativi e quindi valori medi.

## Numero di giri per punte elicoidali HSS

v <sub>c</sub> m/min	Diametro punta in mm																
	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0
	Numero di giri in g./min																
80	12.500	10.000	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320
63	10.000	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250
50	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200
40	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160
32	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125
25	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100
20	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80
16	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63
12	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50
10	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40
8	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32
6	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25
5	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20
4	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16
3	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16	12

## Frequenza di scarico trucioli nella foratura profonda:

- ▲ Il tagliente va refrigerato sufficientemente. Ciò si ottiene mediante lo scarico del truciolo.
- ▲ La frequenza dello scarico truciolo dipende dal materiale da lavorare, dalla profondità di foratura e dal tipo di punta usato.
- ▲ Mediante l'uso di una punta con profilo piatto (tipo WTL) il trasporto truciolo migliora notevolmente, il numero di operazioni di scarico truciolo in questo modo viene ridotto.
- ▲ Forando materiali tenaci e con tendenza all'intasamento va effettuato lo scarico truciolo ad una profondità di foratura di  $\geq 4xD$  riducendo la velocità di taglio v<sub>c</sub> come segue: per profondità di foratura > 4xD del 10 %, per profondità di foratura > 6xD del 15-20 %. Inoltre è consigliabile utilizzare un'emulsione per la refrigerazione.
- ▲ Per fori profondi e per una migliore precisione della posizione si consiglia effettuare un foro pilota o un centrino.
- ▲ Per fori estremamente profondi o nella foratura orizzontale è raccomandato l'uso di punte a refrigerazione interna.



## Rivestimenti

TiN

- ▲ Rivestimento TiN
- ▲ Massima temperatura d'impiego: 450 °C

TiAlN

- ▲ Rivestimento multistrato TiAlN
- ▲ Massima temperatura d'impiego: 900 °C

vap.

- ▲ Vaporizzato
- ▲ La vaporizzazione evita la formazione di materiale di riporto sull'utensile e aumenta la durezza della superficie e di conseguenza anche la resistenza all'usura

F.-nit

- ▲ Particolarmente idoneo per la lavorazione di acciaio, rivestimento PVD con base di carbonitruro di titanio.
- ▲ Applicabile fino a ca. 450 °C

## Materiali da taglio

HSS

- ▲ Acciaio rapido convenzionale
- ▲ Materiale da taglio per impiego universale

HSS-E

- ▲ Acciaio rapido con legante di cobalto
- ▲ Materiale da taglio con maggiore resistenza al calore e resistenza all'usura
- ▲ Idoneo per elevate temperature di taglio e materiali di difficile lavorabilità

HSS-E-  
PM

- ▲ Acciaio rapido con legante di cobalto, prodotto mediante la tecnologia della metallurgia delle polveri
- ▲ Materiale da taglio con una struttura molto densa e omogenea
- ▲ Elevata durezza, resistenza al calore e all'usura