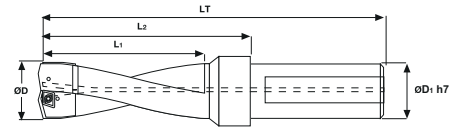
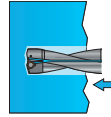


Punta ad inserti 3x D

Punta ad inserti codolo cilindrico DIN 1835 E con **passaggio interno del lubrorefrigerante**, per fori fino a 3x D tolleranza foro $\pm 0,20$ mm.

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



Codice	€	Dimensioni				
		ø D (mm)	ø D1 (h7) (mm)	LT (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)
A582100014	◆	14	20	104	43	60
A582100015	◆	15	20	107	46	63
A582100016	◆	16	20	110	49	66
A582100017	◆	17	20	113	52	69
A582100018	◆	18	20	116	55	72
A582100019	◆	19	25	134	58	78
A582100020	◆	20	25	137	61	81
A582100021	◆	21	25	140	64	84
A582100022	◆	22	25	143	67	87
A582100023	◆	23	25	146	70	90
A582100024	◆	24	25	149	73	93
A582100025	◆	25	25	152	76	96
A582100026	◆	26	25	155	79	99
A582100027	◆	27	25	158	82	102
A582100028	◆	28	25	161	85	105
A582100029	◆	29	32	170	88	110
A582100030	◆	30	32	173	91	113
A582100031	◆	31	32	176	94	116
A582100032	◆	32	32	179	97	119
A582100033	◆	33	32	182	100	122
A582100034	◆	34	32	185	103	125
A582100035	◆	35	32	188	106	128
A582100036	◆	36	32	191	109	131
A582100037	◆	37	32	194	112	134
A582100038	◆	38	32	197	115	137
A582100039	◆	39	32	200	118	140
A582100040	◆	40	32	203	121	143
A582100041	◆	41	32	206	124	146
A582100042	◆	42	40	220	127	150
A582100043	◆	43	40	223	130	153
A582100044	◆	44	40	226	133	156
A582100045	◆	45	40	229	136	159
A582100046	◆	46	40	240	139	170
A582100047	◆	47	40	243	141	173
A582100048	◆	48	40	246	144	176
A582100049	◆	49	40	249	147	179
A582100050	◆	50	40	252	150	182
A582100051	◆	51	40	255	153	185
A582100052	◆	52	40	258	156	188
A582100053	◆	53	40	261	159	191
A582100054	◆	54	40	264	162	194
A582100055	◆	55	40	267	165	197

Ricambi		
Inserto	Vite	Giravite
XPMT 042004	A910070005	A559250060
XPMT 052804	A910070010	
XPMT 063306	A910070015	A559250065
XPMT 074006	A910070020	A559250070
XPMT 094508	A910070025	A559250090
XPMT 125812	A910070030	A559250100
XPMT 156812	A910070035	N202350250

Ricambi: vedi pag. 529/530/531/532.

Codice	€	Pz.	Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro									
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti		Rivestiti					Cermet		
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230		TIN	TIALN
A931250545	◆	10		XPMT 042004		4,6	4,2	2,1	2,6	0,4										
A931251045	◆	10		XPMT 052804		5,5	5	2,9	2,9	0,4										
A931251545	◆	10		XPMT 063306		6,6	6	3,5	3,4	0,6										
A931252045	◆	10		XPMT 074006		8,3	7,5	4,2	3,9	0,6										
A931252545	◆	10		XPMT 094508		10,6	9,6	4,7	5,7	0,8										
A931253045	◆	10		XPMT 125812		13,6	12,4	6	7,5	1,2										
A931253545	◆	10		XPMT 156812		16,7	15,2	7	9,5	1,2										

Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 337/338/339/340/341/342/343/344/345.



Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • **Punte ad inserti** •
 Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalare • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

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

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

PUNTE AD INSERTI

1