



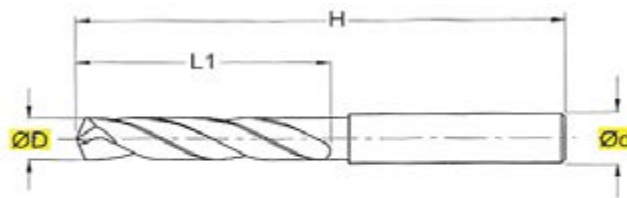
REV 01 – 2018

PUNTE

METALLO DURO

3xØ

Punta in metallo duro - 2 eliche per foratura 3 volte il diametro rivestita



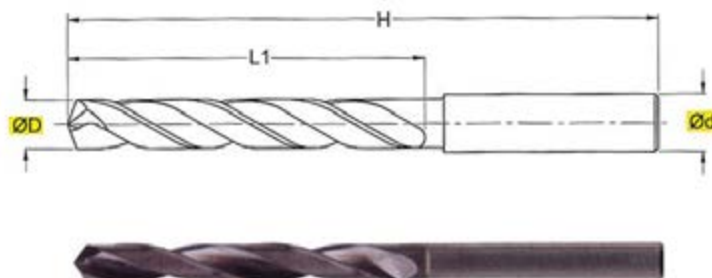
ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
3xD 3,0	3,0	6	20	62
3xD 3,1	3,1			
3xD 3,2	3,2			
3xD 3,3	3,3			
3xD 3,4	3,4			
3xD 3,5	3,5			
3xD 3,6	3,6	6	24	66
3xD 3,7	3,7			
3xD 3,8	3,8			
3xD 3,9	3,9			
3xD 4,0	4,0			
3xD 4,1	4,1			
3xD 4,2	4,2	6	28	66
3xD 4,3	4,3			
3xD 4,4	4,4			
3xD 4,5	4,5			
3xD 4,6	4,6			
3xD 4,7	4,7			
3xD 4,8	4,8	6	28	66
3xD 4,9	4,9			
3xD 5,0	5,0			
3xD 5,1	5,1			
3xD 5,2	5,2			
3xD 5,3	5,3			
3xD 5,4	5,4	6	28	66
3xD 5,5	5,5			
3xD 5,6	5,6			
3xD 5,7	5,7			
3xD 5,8	5,8			
3xD 5,9	5,9			
3xD 6,0	6,0	8	34	79
3xD 6,1	6,1			
3xD 6,2	6,2			
3xD 6,3	6,3			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
3xD 6,4	6,4	8	34	79
3xD 6,5	6,5			
3xD 6,6	6,6			
3xD 6,7	6,7			
3xD 6,8	6,8			
3xD 6,9	6,9			
3xD 7,0	7,0	8	41	79
3xD 7,1	7,1			
3xD 7,2	7,2			
3xD 7,3	7,3			
3xD 7,4	7,4			
3xD 7,5	7,5			
3xD 7,6	7,6	8	41	79
3xD 7,7	7,7			
3xD 7,8	7,8			
3xD 7,9	7,9			
3xD 8,0	8,0			
3xD 8,1	8,1			
3xD 8,2	8,2	10	47	89
3xD 8,3	8,3			
3xD 8,4	8,4			
3xD 8,5	8,5			
3xD 8,6	8,6			
3xD 8,7	8,7			
3xD 8,8	8,8	10	47	89
3xD 8,9	8,9			
3xD 9,0	9,0			
3xD 9,1	9,1			
3xD 9,2	9,2			
3xD 9,3	9,3			
3xD 9,4	9,4	10	47	89
3xD 9,5	9,5			
3xD 9,6	9,6			
3xD 9,7	9,7			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
3xD 9,8	9,8	10	47	89
3xD 9,9	9,9			
3xD 10,0	10,0			
3xD 10,2	10,2	12	55	102
3xD 10,5	10,5			
3xD 10,8	10,8			
3xD 11,0	11,0			
3xD 11,2	11,2			
3xD 11,5	11,5			
3xD 11,8	11,8	14	60	107
3xD 12,0	12,0			
3xD 12,2	12,2			
3xD 12,5	12,5			
3xD 12,8	12,8			
3xD 13,0	13,0			
3xD 13,5	13,5	16	65	115
3xD 13,8	13,8			
3xD 14,0	14,0			
3xD 14,2	14,2			
3xD 14,5	14,5			
3xD 14,8	14,8			
3xD 15,0	15,0	18	73	123
3xD 15,2	15,2			
3xD 15,5	15,5			
3xD 15,8	15,8			
3xD 16,0	16,0			
3xD 16,5	16,5			
3xD 17,0	17,0	20	79	131
3xD 17,5	17,5			
3xD 18,0	18,0			
3xD 18,5	18,5			
3xD 19,0	19,0	20	79	131
3xD 19,5	19,5			
3xD 20,0	20,0			

5xØ

Punta in metallo duro - 2 eliche per foratura 5 volte il diametro rivestita



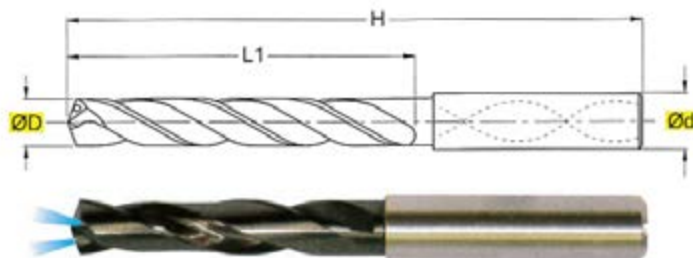
ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
5xD 3,0	3,0	6	28	66
5xD 3,1	3,1			
5xD 3,2	3,2			
5xD 3,3	3,3			
5xD 3,4	3,4			
5xD 3,5	3,5			
5xD 3,6	3,6	6	36	74
5xD 3,7	3,7			
5xD 3,8	3,8			
5xD 3,9	3,9			
5xD 4,0	4,0			
5xD 4,1	4,1			
5xD 4,2	4,2	6	44	82
5xD 4,3	4,3			
5xD 4,4	4,4			
5xD 4,5	4,5			
5xD 4,6	4,6			
5xD 4,7	4,7			
5xD 4,8	4,8	8	53	91
5xD 4,9	4,9			
5xD 5,0	5,0			
5xD 5,1	5,1			
5xD 5,2	5,2			
5xD 5,3	5,3			
5xD 5,4	5,4	8	53	91
5xD 5,5	5,5			
5xD 5,6	5,6			
5xD 5,7	5,7			
5xD 5,8	5,8			
5xD 5,9	5,9			
5xD 6,0	6,0	8	53	91
5xD 6,1	6,1			
5xD 6,2	6,2			
5xD 6,3	6,3			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
5xD 6,4	6,4	8	53	91
5xD 6,5	6,5			
5xD 6,6	6,6			
5xD 6,7	6,7			
5xD 6,8	6,8			
5xD 6,9	6,9			
5xD 7,0	7,0			
5xD 7,1	7,1			
5xD 7,2	7,2			
5xD 7,3	7,3			
5xD 7,4	7,4			
5xD 7,5	7,5			
5xD 7,6	7,6			
5xD 7,7	7,7			
5xD 7,8	7,8			
5xD 7,9	7,9			
5xD 8,0	8,0	10	61	103
5xD 8,1	8,1			
5xD 8,2	8,2			
5xD 8,3	8,3			
5xD 8,4	8,4			
5xD 8,5	8,5			
5xD 8,6	8,6			
5xD 8,7	8,7			
5xD 8,8	8,8			
5xD 8,9	8,9			
5xD 9,0	9,0			
5xD 9,1	9,1			
5xD 9,2	9,2			
5xD 9,3	9,3			
5xD 9,4	9,4			
5xD 9,5	9,5			
5xD 9,6	9,6			
5xD 9,7	9,7			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
5xD 9,8	9,8	10	61	103
5xD 9,9	9,9			
5xD 10,0	10,0			
5xD 10,2	10,2	12	71	118
5xD 10,5	10,5			
5xD 10,8	10,8			
5xD 11,0	11,0			
5xD 11,2	11,2			
5xD 11,5	11,5			
5xD 11,8	11,8	14	77	124
5xD 12,0	12,0			
5xD 12,2	12,2			
5xD 12,5	12,5			
5xD 12,8	12,8			
5xD 13,0	13,0			
5xD 13,5	13,5	16	83	133
5xD 13,8	13,8			
5xD 14,0	14,0			
5xD 14,2	14,2			
5xD 14,5	14,5			
5xD 14,8	14,8			
5xD 15,0	15,0	18	93	143
5xD 15,2	15,2			
5xD 15,5	15,5			
5xD 15,8	15,8			
5xD 16,0	16,0			
5xD 16,5	16,5			
5xD 17,0	17,0	20	101	153
5xD 17,5	17,5			
5xD 18,0	18,0			
5xD 18,5	18,5			
5xD 19,0	19,0			
5xD 19,5	19,5			
5xD 20,0	20,0			

AG 3

Punta in metallo duro - 2 eliche per foratura 3 volte il diametro
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE rivestita



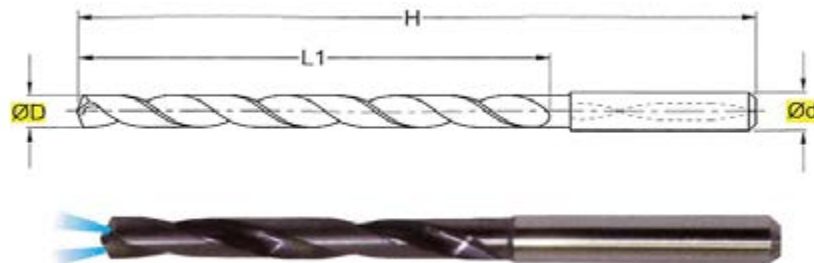
ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG3 3,0	3,0	6	20	62
AG3 3,1	3,1			
AG3 3,2	3,2			
AG3 3,3	3,3			
AG3 3,4	3,4			
AG3 3,5	3,5			
AG3 3,6	3,6	6	24	66
AG3 3,7	3,7			
AG3 3,8	3,8			
AG3 3,9	3,9			
AG3 4,0	4,0			
AG3 4,1	4,1	6	24	66
AG3 4,2	4,2			
AG3 4,3	4,3			
AG3 4,4	4,4			
AG3 4,5	4,5			
AG3 4,6	4,6	6	24	66
AG3 4,7	4,7			
AG3 4,8	4,8			
AG3 4,9	4,9			
AG3 5,0	5,0	6	28	66
AG3 5,1	5,1			
AG3 5,2	5,2			
AG3 5,3	5,3			
AG3 5,4	5,4			
AG3 5,5	5,5	8	34	79
AG3 5,6	5,6			
AG3 5,7	5,7			
AG3 5,8	5,8			
AG3 5,9	5,9			
AG3 6,0	6,0	8	34	79
AG3 6,1	6,1			
AG3 6,2	6,2			
AG3 6,3	6,3			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG3 6,4	6,4	8	34	79
AG3 6,5	6,5			
AG3 6,6	6,6			
AG3 6,7	6,7			
AG3 6,8	6,8			
AG3 6,9	6,9			
AG3 7,0	7,0	8	41	79
AG3 7,1	7,1			
AG3 7,2	7,2			
AG3 7,3	7,3			
AG3 7,4	7,4			
AG3 7,5	7,5	8	41	79
AG3 7,6	7,6			
AG3 7,7	7,7			
AG3 7,8	7,8			
AG3 7,9	7,9			
AG3 8,0	8,0	10	47	89
AG3 8,1	8,1			
AG3 8,2	8,2			
AG3 8,3	8,3			
AG3 8,4	8,4			
AG3 8,5	8,5	10	47	89
AG3 8,6	8,6			
AG3 8,7	8,7			
AG3 8,8	8,8			
AG3 8,9	8,9			
AG3 9,0	9,0	10	47	89
AG3 9,1	9,1			
AG3 9,2	9,2			
AG3 9,3	9,3			
AG3 9,4	9,4			
AG3 9,5	9,5	10	47	89
AG3 9,6	9,6			
AG3 9,7	9,7			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG3 9,8	9,8	10	47	89
AG3 9,9	9,9			
AG3 10,0	10,0			
AG3 10,2	10,2	12	55	102
AG3 10,5	10,5			
AG3 10,8	10,8			
AG3 11,0	11,0			
AG3 11,2	11,2			
AG3 11,5	11,5	14	60	107
AG3 11,8	11,8			
AG3 12,0	12,0			
AG3 12,2	12,2			
AG3 12,5	12,5			
AG3 12,8	12,8	16	65	115
AG3 13,0	13,0			
AG3 13,5	13,5			
AG3 13,8	13,8			
AG3 14,0	14,0			
AG3 14,2	14,2	16	65	115
AG3 14,5	14,5			
AG3 14,8	14,8			
AG3 15,0	15,0			
AG3 15,2	15,2			
AG3 15,5	15,5	16	65	115
AG3 15,8	15,8			
AG3 16,0	16,0			

AG 5

Punta in metallo duro – 2 eliche per foratura 5 volte il diametro
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE rivestita



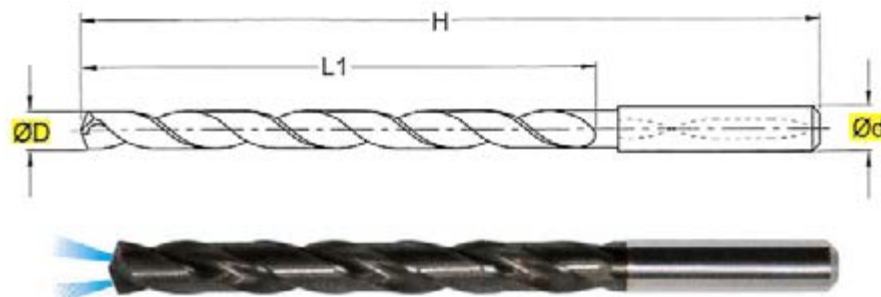
ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG5 3,0	3,0	6	28	66
AG5 3,1	3,1			
AG5 3,2	3,2			
AG5 3,3	3,3			
AG5 3,4	3,4			
AG5 3,5	3,5			
AG5 3,6	3,6			
AG5 3,7	3,7			
AG5 3,8	3,8			
AG5 3,9	3,9			
AG5 4,0	4,0	6	36	74
AG5 4,1	4,1			
AG5 4,2	4,2			
AG5 4,3	4,3			
AG5 4,4	4,4			
AG5 4,5	4,5			
AG5 4,6	4,6			
AG5 4,7	4,7			
AG5 4,8	4,8			
AG5 4,9	4,9			
AG5 5,0	5,0	6	44	82
AG5 5,1	5,1			
AG5 5,2	5,2			
AG5 5,3	5,3			
AG5 5,4	5,4			
AG5 5,5	5,5			
AG5 5,6	5,6			
AG5 5,7	5,7			
AG5 5,8	5,8			
AG5 5,9	5,9			
AG5 6,0	6,0	8	53	91
AG5 6,1	6,1			
AG5 6,2	6,2			
AG5 6,3	6,3			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG5 6,4	6,4	8	53	91
AG5 6,5	6,5			
AG5 6,6	6,6			
AG5 6,7	6,7			
AG5 6,8	6,8			
AG5 6,9	6,9			
AG5 7,0	7,0			
AG5 7,1	7,1			
AG5 7,2	7,2			
AG5 7,3	7,3			
AG5 7,4	7,4	10	61	103
AG5 7,5	7,5			
AG5 7,6	7,6			
AG5 7,7	7,7			
AG5 7,8	7,8			
AG5 7,9	7,9			
AG5 8,0	8,0			
AG5 8,1	8,1			
AG5 8,2	8,2			
AG5 8,3	8,3			
AG5 8,4	8,4	10	61	103
AG5 8,5	8,5			
AG5 8,6	8,6			
AG5 8,7	8,7			
AG5 8,8	8,8			
AG5 8,9	8,9			
AG5 9,0	9,0			
AG5 9,1	9,1			
AG5 9,2	9,2			
AG5 9,3	9,3			
AG5 9,4	9,4	10	61	103
AG5 9,5	9,5			
AG5 9,6	9,6			
AG5 9,7	9,7			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG5 9,8	9,8	10	61	103
AG5 9,9	9,9			
AG5 10,0	10,0			
AG5 10,2	10,2	12	71	118
AG5 10,5	10,5			
AG5 10,8	10,8			
AG5 11,0	11,0			
AG5 11,2	11,2			
AG5 11,5	11,5			
AG5 11,8	11,8			
AG5 12,0	12,0	14	77	124
AG5 12,2	12,2			
AG5 12,5	12,5			
AG5 12,8	12,8			
AG5 13,0	13,0			
AG5 13,5	13,5			
AG5 13,8	13,8			
AG5 14,0	14,0	16	83	133
AG5 14,2	14,2			
AG5 14,5	14,5			
AG5 14,8	14,8			
AG5 15,0	15,0			
AG5 15,2	15,2			
AG5 15,5	15,5			
AG5 15,8	15,8			
AG5 16,0	16,0			

AG 8

Punta in metallo duro - 2 eliche per foratura 8 volte il diametro
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE rivestita



ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG8 3,0	3,0	6	34	72
AG8 3,1	3,1			
AG8 3,2	3,2			
AG8 3,3	3,3			
AG8 3,4	3,4			
AG8 3,5	3,5			
AG8 3,6	3,6			
AG8 3,7	3,7			
AG8 3,8	3,8		43	81
AG8 3,9	3,9			
AG8 4,0	4,0			
AG8 4,1	4,1			
AG8 4,2	4,2			
AG8 4,3	4,3			
AG8 4,4	4,4			
AG8 4,5	4,5			
AG8 4,6	4,6		57	95
AG8 4,7	4,7			
AG8 4,8	4,8			
AG8 4,9	4,9			
AG8 5,0	5,0			
AG8 5,1	5,1			
AG8 5,2	5,2			
AG8 5,3	5,3			
AG8 5,4	5,4		8	114
AG8 5,5	5,5			
AG8 5,6	5,6			
AG8 5,7	5,7			
AG8 5,8	5,8			
AG8 5,9	5,9			
AG8 6,0	6,0			
AG8 6,1	6,1			
AG8 6,2	6,2			
AG8 6,3	6,3			

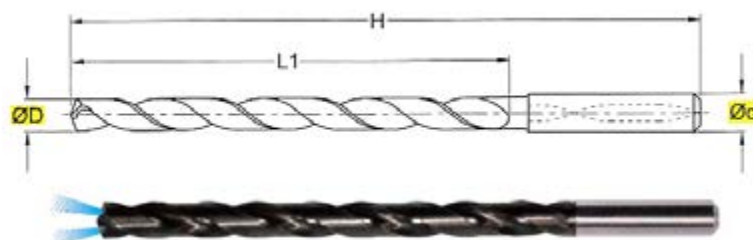
ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG8 6,4	6,4	8	76	114
AG8 6,5	6,5			
AG8 6,6	6,6			
AG8 6,7	6,7			
AG8 6,8	6,8			
AG8 6,9	6,9			
AG8 7,0	7,0			
AG8 7,1	7,1			
AG8 7,2	7,2			
AG8 7,3	7,3			
AG8 7,4	7,4			
AG8 7,5	7,5			
AG8 7,6	7,6			
AG8 7,7	7,7			
AG8 7,8	7,8			
AG8 7,9	7,9			
AG8 8,0	8,0			
AG8 8,1	8,1		10	142
AG8 8,2	8,2			
AG8 8,3	8,3			
AG8 8,4	8,4			
AG8 8,5	8,5			
AG8 8,6	8,6			
AG8 8,7	8,7			
AG8 8,8	8,8			
AG8 8,9	8,9			
AG8 9,0	9,0			
AG8 9,1	9,1			
AG8 9,2	9,2			
AG8 9,3	9,3			
AG8 9,4	9,4			
AG8 9,5	9,5			
AG8 9,6	9,6			
AG8 9,7	9,7			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG8 9,8	9,8	10	95	142
AG8 9,9	9,9			
AG8 10,0	10,0			
AG8 10,2	10,2	12	114	162
AG8 10,5	10,5			
AG8 10,8	10,8			
AG8 11,0	11,0			
AG8 11,2	11,2			
AG8 11,5	11,5			
AG8 11,8	11,8			
AG8 12,0	12,0	14	131	178
AG8 12,5	12,5			
AG8 12,8	12,8			
AG8 13,0	13,0			
AG8 13,5	13,5			
AG8 13,8	13,8			
AG8 14,0	14,0			
AG8 14,2	14,2	16	152	203
AG8 14,5	14,5			
AG8 14,8	14,8			
AG8 15,0	15,0			
AG8 15,2	15,2			
AG8 15,5	15,5			
AG8 15,8	15,8			
AG8 16,0	16,0			

articolo su ordinazione

AG 12

Punta in metallo duro - 2 eliche per foratura 12 volte il diametro
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE rivestita



ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG12 3,0	3,0	6	54	92
AG12 3,1	3,1			
AG12 3,2	3,2			
AG12 3,3	3,3			
AG12 3,4	3,4			
AG12 3,5	3,5			
AG12 3,6	3,6			
AG12 3,7	3,7		64	102
AG12 3,8	3,8			
AG12 3,9	3,9			
AG12 4,0	4,0			
AG12 4,1	4,1			
AG12 4,2	4,2			
AG12 4,3	4,3	8	78	116
AG12 4,4	4,4			
AG12 4,5	4,5			
AG12 4,6	4,6			
AG12 4,7	4,7			
AG12 4,8	4,8			
AG12 4,9	4,9		8	146
AG12 5,0	5,0			
AG12 5,1	5,1			
AG12 5,2	5,2			
AG12 5,3	5,3			
AG12 5,4	5,4			
AG12 5,5	5,5	10	108	162
AG12 5,6	5,6			
AG12 5,7	5,7			
AG12 5,8	5,8			
AG12 5,9	5,9			
AG12 6,0	6,0			
AG12 6,1	6,1		8	146
AG12 6,2	6,2			
AG12 6,3	6,3			

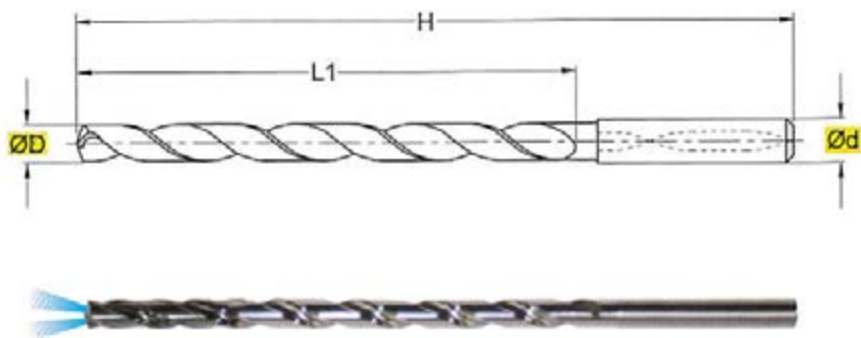
ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG12 6,4	6,4	8	108	146
AG12 6,5	6,5			
AG12 6,6	6,6			
AG12 6,7	6,7			
AG12 6,8	6,8			
AG12 6,9	6,9			
AG12 7,0	7,0			
AG12 7,1	7,1			
AG12 7,2	7,2			
AG12 7,3	7,3			
AG12 7,4	7,4			
AG12 7,5	7,5			
AG12 7,6	7,6	10	120	162
AG12 7,7	7,7			
AG12 7,8	7,8			
AG12 7,9	7,9			
AG12 8,0	8,0			
AG12 8,1	8,1			
AG12 8,2	8,2			
AG12 8,3	8,3			
AG12 8,4	8,4			
AG12 8,5	8,5			
AG12 8,6	8,6			
AG12 8,7	8,7	12	120	162
AG12 8,8	8,8			
AG12 8,9	8,9			
AG12 9,0	9,0			
AG12 9,1	9,1			
AG12 9,2	9,2			
AG12 9,3	9,3			
AG12 9,4	9,4			
AG12 9,5	9,5			
AG12 9,6	9,6			
AG12 9,7	9,7			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG12 9,8	9,8	10	120	162
AG12 9,9	9,9			
AG12 10,0	10,0			
AG12 10,2	10,2	12	156	204
AG12 10,5	10,5			
AG12 10,8	10,8			
AG12 11,0	11,0			
AG12 11,2	11,2			
AG12 11,5	11,5			
AG12 11,8	11,8	14	182	230
AG12 12,0	12,0			
AG12 12,5	12,5			
AG12 12,8	12,8			
AG12 13,0	13,0			
AG12 13,5	13,5			
AG12 13,8	13,8	16	208	260
AG12 14,0	14,0			
AG12 14,2	14,2			
AG12 14,5	14,5			
AG12 14,8	14,8			
AG12 15,0	15,0			
AG12 15,2	15,2	18	216	270
AG12 15,5	15,5			
AG12 15,8	15,8			
AG12 16,0	16,0			

Articolo su ordinazione

AG 16

Punta in metallo duro - 2 eliche per foratura 16 volte il diametro
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE rivestita

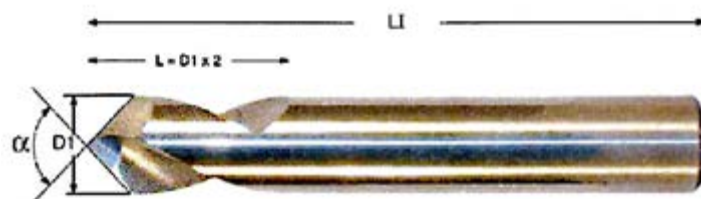


ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG16 3,0	3,0	6	60	100
AG16 3,2	3,2			
AG16 3,3	3,3			
AG16 3,5	3,5			
AG16 3,8	3,8			
AG16 4,0	4,0		75	115
AG5 4,2	4,2			
AG5 4,5	4,5		90	130
AG5 4,8	4,8			
AG5 5,0	5,0		108	150
AG5 5,5	5,5			
AG5 5,8	5,8			
AG5 6,0	6,0			
AG5 6,5	6,5			

ARTICOLO	ØD	Ø d	L1	H
AG16 6,8	6,8	8	125	165
AG16 7,0	7,0			
AG16 7,5	7,5		140	180
AG16 7,8	7,8			
AG16 8,0	8,0	10	160	205
AG16 8,5	8,5			
AG16 8,8	8,8			
AG16 9,0	9,0			
AG16 9,8	9,8	12	190	240
AG16 10,0	10,0			
AG16 10,2	10,2		215	165
AG16 10,8	10,8			
AG 16 11,8	11,8	12	215	165
AG16 12,0	12,0			

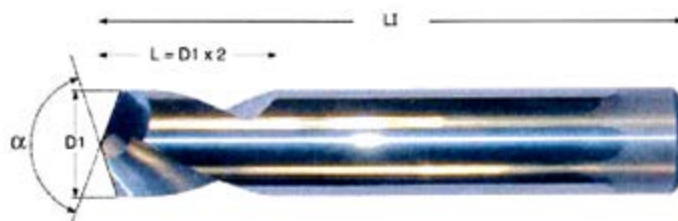
Articolo su ordinazione

CEHM 90°



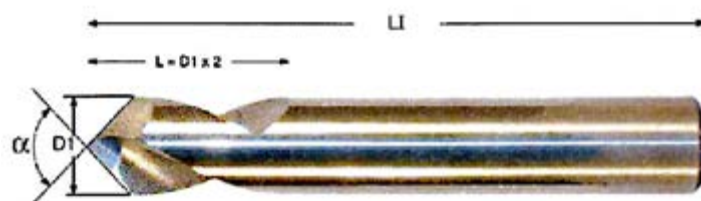
ARTICOLO	Ø D ₁ h6	L ₁	α	Z
CEHM90° 4,00	4,00	50	90°	2
CEHM90° 5,00	5,00	50	90°	2
CEHM90° 6,00	6,00	57	90°	2
CEHM90° 8,00	8,00	63	90°	2
CEHM90° 10,00	10,00	73	90°	2
CEHM90° 12,00	12,00	83	90°	2
CEHM90° 14,00	14,00	83	90°	2
CEHM90° 16,00	16,00	93	90°	2
CEHM90° 18,00	18,00	93	90°	2
CEHM90° 20,00	20,00	104	90°	2

CEHM 140°



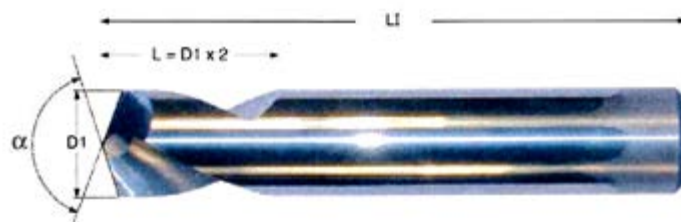
ARTICOLO	Ø D ₁ h6	L ₁	α	Z
CEHM140° 4,00	4,00	50	140°	2
CEHM140° 5,00	5,00	50	140°	2
CEHM140° 6,00	6,00	57	140°	2
CEHM140° 8,00	8,00	63	140°	2
CEHM140° 10,00	10,00	73	140°	2
CEHM140° 12,00	12,00	83	140°	2
CEHM140° 14,00	14,00	83	140°	2
CEHM140° 16,00	16,00	93	140°	2
CEHM140° 18,00	18,00	93	140°	2
CEHM140° 20,00	20,00	104	140°	2

CEHMsI 90°



ARTICOLO	Ø D ₁ h6	L ₁	α	Z
CEHMsI90° 4,00	4,00	150	90°	2
CEHMsI90° 5,00	5,00	150	90°	2
CEHMsI90° 6,00	6,00	150	90°	2
CEHMsI90° 8,00	8,00	150	90°	2
CEHMsI90° 10,00	10,00	150	90°	2
CEHMsI90° 12,00	12,00	150	90°	2
CEHMsI90° 14,00	14,00	150	90°	2
CEHMsI90° 16,00	16,00	150	90°	2
CEHMsI90° 18,00	18,00	150	90°	2
CEHMsI90° 20,00	20,00	150	90°	2

CEHMsI 140°



ARTICOLO	Ø D ₁ h6	L ₁	α	Z
CEHMsI140° 4,00	4,00	150	140°	2
CEHMsI140° 5,00	5,00	150	140°	2
CEHMsI140° 6,00	6,00	150	140°	2
CEHMsI140° 8,00	8,00	150	140°	2
CEHMsI140° 10,00	10,00	150	140°	2
CEHMsI140° 12,00	12,00	150	140°	2
CEHMsI140° 14,00	14,00	150	140°	2
CEHMsI140° 16,00	16,00	150	140°	2
CEHMsI140° 18,00	18,00	150	140°	2
CEHMsI140° 20,00	20,00	150	140°	2

3xD / 5xD / CEHM /CEHMsI										
MATERIALE	Vt mt/mm	Av Ø 4	Av Ø 6	Av Ø 8	Av Ø 10	Av Ø 12	Av Ø 14	Av Ø 16	Av Ø 18	Av Ø 20
acciaio non legato es: St37-2 / C35 / 9SMnPb28 / 16MnCr5G / Fe37 / C10 /	60/250	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
acciaio debolmente legato es: C45v / C60U,N / 36MnSi4V / 34Cr4V	60/200	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
acciaio fortemente legato > 900 N/mm ² es: 46MnSi4V / 36NiCr10V / 36CrNiMo4V / 42CrMo4V / 50CrV4V	60/150	0,08	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40
acciaio INOX lavorabile es: X6CrAl13 / X10Cr13 / X20Cr13 / X46Cr13	40/80	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20
acciaio INOX difficile lavo- rabilità es: X10CrNiSi189 / X12CrNi18-8 / X51rNi18-9	30/70	0,03	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19
Ghisa grigia es: GG-10 / GG-15 / GG-20	100/180	0,08	0,15	0,22	0,29	0,36	0,43	0,50	0,57	0,64
Ghisa media durezza es: GG-25 / GG-30 / GG-35 / GG-40	70/120	0,06	0,12	0,18	0,24	0,30	0,36	0,42	0,48	0,54
Ghisa nodulare es: GS400 / GS500	40/80	0,04	0,08	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	0,32	0,36
Alluminio con Si < 15% es: ALMgSiPb / AlMgSi1 / AlMg3 / AlSi5Mg / AlSi6Cu4 / G-AlSi12	80/300	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60
Alluminio con Si > 15% es: AlSi17Cu4 / AlSi21CuNiMg / AlSi25CuNiMg	60/220	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
Ottone / Zinco es: CuZn39Pb2 / CuZn40Pb2 / CuZn36Pb1 / OT52 / OT38 / GD-ZnA14	80/280	0,06	0,12	0,18	0,24	0,30	0,36	0,42	0,48	0,54

I parametri consigliati subiscono variazioni seconda della macchina e della lubrificazione utilizzata

$$Vt = \frac{\varnothing \times \pi \times n}{1000}$$

$$n = \frac{Vt \times 1000}{\varnothing \times \pi}$$

$$a = Av \times n$$

Legenda:

Vt=velocità di taglio (m/min)

Av= avanzamento (mm/giro)

n = numero di giri (U/min)

a = Avanzamento (mm/min)

AG3 / AG5

MATERIALE	Vt mt/ mm	Av Ø 4	Av Ø 6	Av Ø 8	Av Ø 10	Av Ø 12	Av Ø 14	Av Ø 16	Av Ø 18
Acciaio non legato es: St37-2 / C35 / 9SMnPb28 / 16MnCr5G / Fe37 / C10 /	60/250	0,08/0,15	0,12/0,20	0,22/0,28	0,28/0,30	0,28/0,35	0,28/0,45	0,28/0,45	0,3/0,5
Acciaio debolmente legato es: C45v / C60U,N / 36MnSi4V / 34Cr4V	60/200	0,08/0,12	0,12/0,18	0,15/0,2	0,2/0,25	0,25/0,3	0,25/0,4	0,28/0,4	0,3/0,45
Acciaio fortemente legato > 900 N/mm ² es: 46MnSi4V / 36NiCr10V / 36CrNi- Mo4V / 42CrMo4V / 50CrV4V	60/150	0,06/0,08	0,1/0,12	0,12/0,18	0,15/0,25	0,15/0,28	0,2/0,3	0,25/0,35	0,25/0,4
acciaio INOX lavorabile es: X6CrAl13 / X10Cr13 / X20Cr13 / X46Cr13	0,04/0,06	0,1/0,15	0,12/0,18	0,15/0,20	0,15/0,2	0,15/0,2	0,15/0,25	0,15/0,3	0,15/0,3
acciaio INOX difficile lavorabilità es: X10CrNiS189 / X12CrNi18-8 / X5Irn18-9	30/70	0,03/0,06	0,06/0,12	0,07/0,15	0,1/0,18	0,12/0,18	0,15/0,20	0,12/0,20	0,12/0,25
Ghisa grigia es: GG-10 / GG-15 / GG-20	100/180	0,08	0,15	0,22	0,29	0,36	0,43	0,50	0,57
Ghisa media durezza es: GG-25 / GG-30 / GG-35 / GG-40	70/120	0,06	0,12	0,18	0,24	0,30	0,36	0,42	0,48
Ghisa nodulare es: GS400 / GS500	40/80	0,04	0,08	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	0,32
Alluminio con Si < 15% es: ALMgSiPb / AIMgSi1 / AIMg3 / AlSi5Mg / AlSi6Cu4 / G-AlSi12	80/300	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
Alluminio con Si > 15% es: AlSi17Cu4 / AlSi21CuNiMg / AlSi25CuNiMg	60/220	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45
Ottone / Zinco es: CuZn39Pb2 / CuZn40Pb2 / CuZn36Pb1 / OT52 / OT38 / GD- ZnA14	80/280	0,06	0,12	0,18	0,24	0,30	0,36	0,42	0,48

I parametri consigliati subiscono variazioni seconda della macchina
e della lubrificazione utilizzata
PER LE PUNTE AG8 / AG12 / AG16 RIDURRE L'AVANZAMENTO DEL 50%

$$Vt = \frac{\varnothing \times \pi \times n}{1000}$$

$$n = \frac{Vt \times 1000}{\varnothing \times \pi}$$

$$a = Av \times n$$

Legenda:

Vt=velocità di taglio (m/min)

Av= avanzamento (mm/giro)

n = numero di giri (U/min)

a = Avanzamento (mm/min)

CONDIZIONI DI VENDITA:

- il presente catalogo annulla e sostituisce qualsiasi edizione precedente in Vostro possesso;
- Colombo Giancarlo srl si riserva il diritto di apportare modifiche ai propri prodotti senza che questo giustifichi reclami;
- l'ordine minimo effettuabile è di € 150,00 IVA ESCLUSA;
- i resi di materiale saranno accettati solo se preventivamente concordati e autorizzati;
- le informazioni tecniche, di seguito riportate, possono subire variazioni a secondo del lotto di materiale da lavorare e dalla macchina utensile utilizzata per la lavorazione e da variabili a noi non imputabili.



COLOMBO GIANCARLO

Sede legale:

Via dei Mughetti, 15
20025 – Legnano (MI)
Tel/Fax.: 0331-459416

Sede operativa:

Via F.lli Cairoli, 10
20010 San Giorgio su Legnano (MI)
Tel/fax: 0331-411187

E-mail: info@colombogiancarlo.it

Cellulare Colombo Giancarlo: 348/7401122
Cellulare Colombo Luca: 348/7402233

www.colombogiancarlo.it