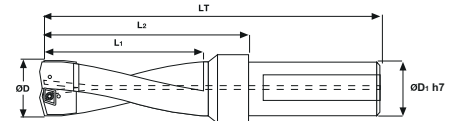
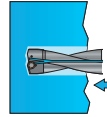




Punta ad inserti 5x D

Punta ad inserti codolo cilindrico DIN 1835 E con passaggio interno del lubrorefrigerante, per fori fino a 5x D tolleranza foro $\pm 0,20\text{mm}$.

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)
A582120140	◆	14	20	132	71	88
A582120150	◆	15	20	137	76	93
A582120160	◆	16	20	142	81	98
A582120170	◆	17	20	147	86	103
A582120180	◆	18	20	152	91	108
A582120190	◆	19	25	172	96	116
A582120200	◆	20	25	177	101	121
A582120210	◆	21	25	182	106	126
A582120220	◆	22	25	187	111	131
A582120230	◆	23	25	192	116	136
A582120240	◆	24	25	197	121	141
A582120250	◆	25	25	202	126	146
A582120260	◆	26	25	207	131	151
A582120270	◆	27	25	212	136	156
A582120280	◆	28	25	217	141	161
A582120290	◆	29	32	228	146	168
A582120300	◆	30	32	233	151	173
A582120310	◆	31	32	238	156	178
A582120320	◆	32	32	243	161	183
A582120330	◆	33	32	248	166	188
A582120340	◆	34	32	253	171	193
A582120350	◆	35	32	258	176	198
A582120360	◆	36	32	263	181	203
A582120370	◆	37	32	268	186	208
A582120380	◆	38	32	273	191	213
A582120390	◆	39	32	278	196	218
A582120400	◆	40	32	283	201	223
A582120410	◆	41	32	288	206	228
A582120420	◆	42	40	304	211	234
A582120430	◆	43	40	309	216	239
A582120440	◆	44	40	314	221	244
A582120450	◆	45	40	319	226	249
A582120460	◆	46	40	332	231	262
A582120470	◆	47	40	337	235	267
A582120480	◆	48	40	342	240	272
A582120490	◆	49	40	347	247	277
A582120500	◆	50	40	352	250	282
A582120510	◆	51	40	357	255	287
A582120520	◆	52	40	362	260	292
A582120530	◆	53	40	367	265	297
A582120540	◆	54	40	372	270	302
A582120550	◆	55	40	377	275	307

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 5x D cod. A58212

ISO	Gruppi di materiale	Durezza HB	Rompitruciolo e Grado		Velocità di taglio	Avanzamento (mm/giro) (min ÷ ottimale ÷ max)				
					Vc (m/min)	Ø 13 ÷ 18	Ø 18,5 ÷ 29	Ø 29,5 ÷ 36	Ø 37 ÷ 55	
P	Acciaio al carbonio	125	L	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,08	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,09	
		190	G	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,19	
		250	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	
		270	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,17	
		300	G	ACP300	100 ÷ 130 ÷ 170	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13	
	Acciaio basso legato	180	L	ACP300	150 ÷ 180 ÷ 220	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,10	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,11	
		275	G	ACP300	125 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13	
		300	G	ACP300	100 ÷ 140 ÷ 170	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13	
		350	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13	
	Acciaio alto legato	200	G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,19	
		325	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 160	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	
	M	Acciaio inox martensitico/ferritico	200	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
		Acciaio inox martensitico/temprato	240	L/G	ACP300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
		Acciaio inox martensitico/bonificato	180	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
Acciaio inox austenitico/ferritico (Duplex)		230	L/G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18	
K	Ghisa	180	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28	
		260	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28	
	Ghisa nodulare	160	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 250	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28	
		250	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28	
S	Leghe termoresistenti	200	L/G	ACP300	25 ÷ 50 ÷ 70	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	
N	Alluminio e sue leghe		G	DL1500	200 ÷ 260 ÷ 320	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18	
	Leghe di rame		G	DL1500	180 ÷ 230 ÷ 280	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18	

1
PUNTE AD INSERTI