

Disponibili  
a magazzino

**NACHI**  
**AQMD**

## Micropunte serie AQUA

### Caratteristiche

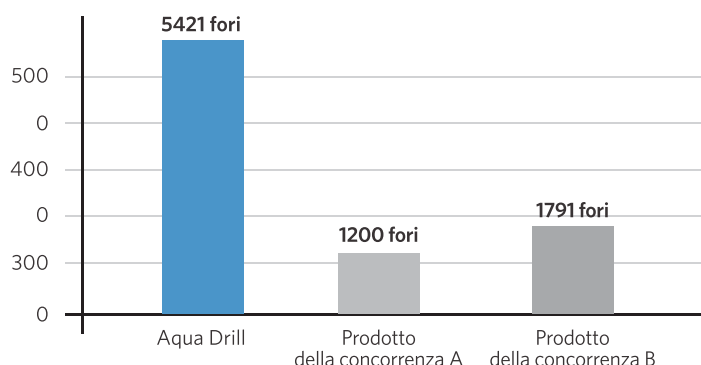
- Costruite in metallo duro con Ultra-Micro grana e rivestimento superficiale Aqua Coating brevettato Nachi (TiALN multistrato composito + pellicola di lubrificazione)
- Le proprietà autolubrificanti del rivestimento Aqua Coating offrono resistenza termica e all'usura di qualità superiore
- Gambo cilindrico maggiorato per forature altamente precise e accurate
- Gamma di diametri (0,2 ~ 1,99 mm)

### Applicazioni

- Adatte per acciaio strutturale, acciaio al carbonio, acciaio pre-bonificato, acciaio per stampi, ghisa, acciaio temprato (fino a 55 HRC), acciaio inossidabile e leghe ad alta temperatura.

### Prestazioni

- Condizione di foratura:
- **Diametro punta:** 0,5 mm
- **Giri/minuto:** 9.600
- **mm/giro-mm/min:** 0,005/48
- **Step:** 0,13 mm
- **Profondità foratura:** 2,00 mm



# AQMD

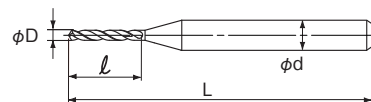
Punta adatta a forature stabili con piccoli diametri su molti materiali da lavorare, dai materiali più tenaci agli acciai temprati.



## List No.9544



Tolleranza diam. Punta: +0,000 -0,009 mm  
Pz. 1 per confezione  
Unità: mm



DIM.	LUNGH. TAGLIENTE	LUNGH. TOTALE	DIAM. GAMBO	DIM.	LUNGH. TAGLIENTE	LUNGH. TOTALE	DIAM. GAMBO	DIM.	LUNGH. TAGLIENTE	LUNGH. TOTALE	DIAM. GAMBO	DIM.	LUNGH. TAGLIENTE	LUNGH. TOTALE	DIAM. GAMBO
0,2	2,5	38	3	0,65	7	38	3	1,10	14	47	3	1,55	15	47	3
0,21	2,5	38	3	0,66	7	38	3	1,11	14	47	3	1,56	15	47	3
0,22	2,5	38	3	0,67	7	38	3	1,12	14	47	3	1,57	15	47	3
0,23	2,5	38	3	0,68	7	38	3	1,13	14	47	3	1,58	15	47	3
0,24	2,5	38	3	0,69	7	38	3	1,14	14	47	3	1,59	15	47	3
0,25	2,5	38	3	0,70	9	38	3	1,15	14	47	3	1,60	15	47	3
0,26	2,5	38	3	0,71	9	38	3	1,16	14	47	3	1,61	15	47	3
0,27	2,5	38	3	0,72	9	38	3	1,17	14	47	3	1,62	15	47	3
0,28	2,5	38	3	0,73	9	38	3	1,18	14	47	3	1,63	15	47	3
0,29	2,5	38	3	0,74	9	38	3	1,19	14	47	3	1,64	15	47	3
0,30	3	38	3	0,75	9	38	3	1,20	15	47	3	1,65	15	47	3
0,31	3	38	3	0,76	9	38	3	1,21	15	47	3	1,66	15	47	3
0,32	3	38	3	0,77	9	38	3	1,22	15	47	3	1,67	15	47	3
0,33	3	38	3	0,78	9	38	3	1,23	15	47	3	1,68	15	47	3
0,34	3	38	3	0,79	9	38	3	1,24	15	47	3	1,69	15	47	3
0,35	4	38	3	0,80	10	38	3	1,25	15	47	3	1,70	15	47	3
0,36	4	38	3	0,81	10	38	3	1,26	15	47	3	1,71	15	47	3
0,37	4	38	3	0,82	10	38	3	1,27	15	47	3	1,72	15	47	3
0,38	4	38	3	0,83	10	38	3	1,28	15	47	3	1,73	15	47	3
0,39	4	38	3	0,84	10	38	3	1,29	15	47	3	1,74	15	47	3
0,40	5	38	3	0,85	10	38	3	1,30	15	47	3	1,75	15	47	3
0,41	5	38	3	0,86	10	38	3	1,31	15	47	3	1,76	15	47	3
0,42	5	38	3	0,87	10	38	3	1,32	15	47	3	1,77	15	47	3
0,43	5	38	3	0,88	10	38	3	1,33	15	47	3	1,78	15	47	3
0,44	5	38	3	0,89	10	38	3	1,34	15	47	3	1,79	15	47	3
0,45	5	38	3	0,90	11	38	3	1,35	15	47	3	1,80	15	47	3
0,46	5	38	3	0,91	11	38	3	1,36	15	47	3	1,81	15	47	3
0,47	5	38	3	0,92	11	38	3	1,37	15	47	3	1,82	15	47	3
0,48	5	38	3	0,93	11	38	3	1,38	15	47	3	1,83	15	47	3
0,49	5	38	3	0,94	11	38	3	1,39	15	47	3	1,84	15	47	3
0,50	6	38	3	0,95	11	38	3	1,40	15	47	3	1,85	15	47	3
0,51	6	38	3	0,96	11	38	3	1,41	15	47	3	1,86	15	47	3
0,52	6	38	3	0,97	11	38	3	1,42	15	47	3	1,87	15	47	3
0,53	6	38	3	0,98	11	38	3	1,43	15	47	3	1,88	15	47	3
0,54	6	38	3	0,99	11	38	3	1,44	15	47	3	1,89	15	47	3
0,55	6	38	3	1,00	12	38	3	1,45	15	47	3	1,90	15	47	3
0,56	6	38	3	1,01	12	38	3	1,46	15	47	3	1,91	15	47	3
0,57	6	38	3	1,02	12	38	3	1,47	15	47	3	1,92	15	47	3
0,58	6	38	3	1,03	12	38	3	1,48	15	47	3	1,93	15	47	3
0,59	6	38	3	1,04	12	38	3	1,49	15	47	3	1,94	15	47	3
0,60	7	38	3	1,05	12	38	3	1,50	15	47	3	1,95	15	47	3
0,61	7	38	3	1,06	12	38	3	1,51	15	47	3	1,96	15	47	3
0,62	7	38	3	1,07	12	38	3	1,52	15	47	3	1,97	15	47	3
0,63	7	38	3	1,08	12	38	3	1,53	15	47	3	1,98	15	47	3
0,64	7	38	3	1,09	12	38	3	1,54	15	47	3	1,99	15	47	3

DEPL A-139 REV.1/09-18 - 2000-0,13-100

## Articolo 9544 micropunte serie AQUA

MATERIALE DEL PEZZO		ACCIAIO AL CARBONIO GHISA			ACCIAIO LEGATO			ACCIAIO PER STAMPO ACCIAIO TEMPRATO (30-40HRc)			ACCIAIO TEMPRATO (40-50HRc)			ACCIAIO TEMPRATO (50-55HRc)			GHISA DUTTILE			ACCIAIO INOSSIDABILE		
DIAMETRO PUNTA		Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)	Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)	Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)	Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)	Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)	Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)	Giri / minuto	Avanzam. (mm/min)	Step (mm)
0,2	0,0079	31.800	60	0,1D	26.500	50	0,1D	21.200	40	0,1D	12.700	30	0,1D	10.600	20	0,1D	31.800	60	0,1D	31.800	20	0,1D
0,3	0,0118	31.800	100		26.500	80		21.200	60		12.700	40		10.600	30		31.800	100		31.800	30	
0,4	0,0157	31.800	130		25.900	100		19.900	80		12.700	50		9.900	40		31.800	130		31.800	40	
0,5	0,0197	31.800	190		25.900	150		19.100	110		12.700	60		9.500	50		31.800	190		31.800	50	
1,0	0,0394	23.900	360	0,2D	15.900	240	0,2D	12.700	190	0,2D	8.000	100	0,2D	5.600	60	0,2D	19.100	290	0,2D	19.100	80	0,2D
1,5	0,0591	21.200	570		13.800	370		9.500	260		6.400	140		4.200	60		17.000	460		17.000	130	
1,99	0,0783	19.200	950		12.800	640		8.000	400		5.600	220		3.600	70		16.000	570		16.000	140	

- I valori di questa tabella sono per la foratura con fluido di taglio solubile in acqua.
- Le punte con diametri inferiori a 1 mm devono essere utilizzate in condizioni umide.
- Regolare la condizione di foratura in caso di vibrazioni insolite o rumori anomali.
- Durante l'uso di macchine a bassa velocità, utilizzare la massima velocità e regolare la velocità del ciclo di avanzamento.
- Il ciclo di avanzamento con scarico truciolo o stepping sono necessari durante l'uso delle micropunte Aqua.



VEGA INTERNATIONAL TOOLS s.r.l.

Via Asti 9  
10026 Santena (TO)  
Tel. +39 011 94 97 911  
Fax +39 011 94 56 380  
www.vegaonline.net