

AQDEX3FH

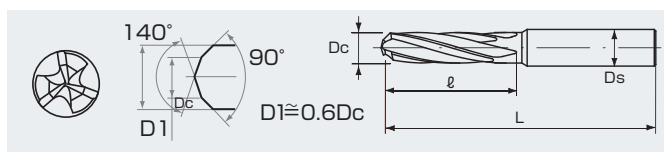
Punte AQUA Drill EX 3 taglienti per materiali temprati

AQDEX3FH



AQDEX3FH

Punte AQUA Drill EX 3 taglianti per materiali temprati



LIST9838

Unità: mm

Dc	ℓ	L	Ds	Stock	Dc	ℓ	L	Ds	Stock	Dc	ℓ	L	Ds	Stock
3.0	13	45	3	●	6.2	31	73	7	●	9.4	38	87	10	●
3.1	19	54	4	●	6.3	31	73	7	●	9.5	38	87	10	●
3.2	19	54	4	●	6.4	31	73	7	●	9.6	41	87	10	●
3.3	19	54	4	●	6.5	31	73	7	●	9.7	41	87	10	●
3.4	19	54	4	●	6.6	33	73	7	●	9.8	41	87	10	●
3.5	19	54	4	●	6.7	33	73	7	●	9.9	41	87	10	●
3.6	21	54	4	●	6.8	33	73	7	●	10.0	41	87	10	●
3.7	21	54	4	●	6.9	33	73	7	●	10.1	41	93	11	●
3.8	21	54	4	●	7.0	33	73	7	●	10.2	41	93	11	●
3.9	21	54	4	●	7.1	33	78	8	●	10.3	41	93	11	●
4.0	21	54	4	●	7.2	33	78	8	●	10.4	41	93	11	●
4.1	23	61	5	●	7.3	33	78	8	●	10.5	41	93	11	●
4.2	23	61	5	●	7.4	33	78	8	●	10.6	45	93	11	●
4.3	23	61	5	●	7.5	33	78	8	●	10.7	45	93	11	●
4.4	23	61	5	●	7.6	36	78	8	●	10.8	45	93	11	●
4.5	23	61	5	●	7.7	36	78	8	●	10.9	45	93	11	●
4.6	25	61	5	●	7.8	36	78	8	●	11.0	45	93	11	●
4.7	25	61	5	●	7.9	36	78	8	●	11.1	45	100	12	●
4.8	25	61	5	●	8.0	36	78	8	●	11.2	45	100	12	●
4.9	25	61	5	●	8.1	36	82	9	●	11.3	45	100	12	●
5.0	25	61	5	●	8.2	36	82	9	●	11.4	45	100	12	●
5.1	25	65	6	●	8.3	36	82	9	●	11.5	45	100	12	●
5.2	25	65	6	●	8.4	36	82	9	●	11.6	47	100	12	●
5.3	25	65	6	●	8.5	36	82	9	●	11.7	47	100	12	●
5.4	25	65	6	●	8.6	38	82	9	●	11.8	47	100	12	●
5.5	25	65	6	●	8.7	38	82	9	●	11.9	47	100	12	●
5.6	27	65	6	●	8.8	38	82	9	●	12.0	47	100	12	●
5.7	27	65	6	●	8.9	38	82	9	●	13.0	49	100	13	●
5.8	27	65	6	●	9.0	38	82	9	●	14.0	52	105	14	●
5.9	27	65	6	●	9.1	38	87	10	●	15.0	53	108	15	●
6.0	27	65	6	●	9.2	38	87	10	●	16.0	55	112	16	●
6.1	31	73	6	●	9.3	38	87	10	●					

● Nachi Europe stock

Condizioni di lavoro

Materiale lavorato	Durezza del materiale lavorato							
	50~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65~HRC	
Ø punta mm	n° giri giri/min	avanzamento mm/min	n° giri giri/min	avanzamento mm/min	n° giri giri/min	avanzamento mm/min	n° giri giri/min	avanzamento mm/min
3.0	4200	310	2900	170	2100	115	1600	90
4.0	3200	310	2150	170	1600	95	1200	72
6.0	2100	260	1450	145	1100	80	800	48
8.0	1600	200	1070	120	800	60	600	36
10.0	1300	160	860	100	640	48	480	29
12.0	1100	140	720	80	530	40	400	24
16.0	800	100	540	60	400	30	300	18

Attenzione nell'utilizzo della tabella di condizioni di foratura

- 1) Regolare le condizioni di foratura secondo la rigidità della macchina, le condizioni di lavoro e lo staffaggio.
- 2) Utilizzare punte della serie AQDEXS (List.9600), AQDEXOH3F3D (List.9826) per foratura su materiali con durezza inferiore ai 50HRC.
- 3) Utilizzare i valori da tabella per profondità di foratura inferiori a 3xD.
- 4) Per profondità di foratura maggiore di 3xD, aggiungere lo step di avanzamento. Qualora sia necessario una migliore gestione dell'evacuazione truciolo eseguire gli step di foratura anche per fori con profondità inferiore a 3xD.
- 5) Nell'avanzamento a step, ritornare al punto di entrata del foro.
- 6) L'intervallo di avanzamento a step è circa 0.5~1.D.
- 7) Regolare il run out utensile a 0.01 mm o meno.