



NACHI

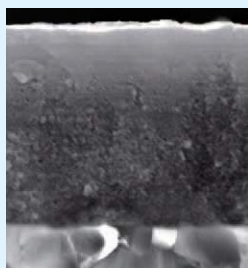
**Punte DIN338 ad elevate prestazioni
ed alto avanzamento**

AG Power Drills



AG Power Drills

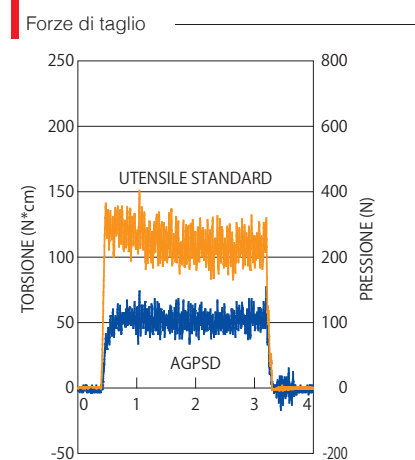
Nuova geometria dell'elica che combina una elevata rigidità con un ottimo controllo dell'evacuazione truciolo per realizzare forature stabili e ad alta efficienza. Rivestimento AG che garantisce resistenza alla temperatura e all'usura per aumentare la vita utensile.



Strato resistente al calore ed all'ossidazione
Strato TiAl anti-usura
Materiale dell'utensile



Geometria ad alta rigidità ed ampio vano truciolo



Condizioni di lavoro

φ3.0mm
Diametro utensile

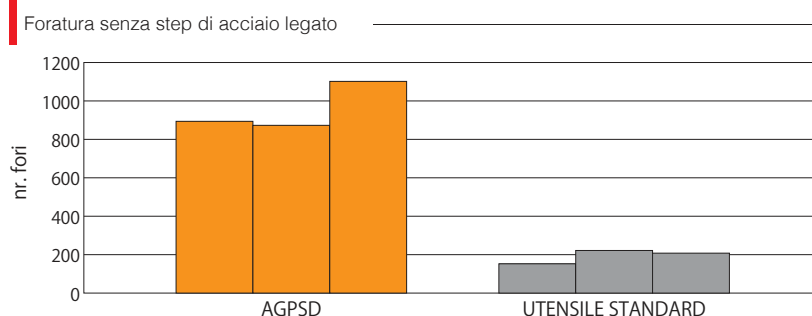
15mm No step foro cieco
profondità foro

30m/min
Velocità di taglio

S50C (180HB)
Materiale lavorato

330mm/min (0.1mm/rev)
Avanzamento

Emulsione



Usura dopo 240 fori



AGPSD



UTENSILE STANDARD

Condizioni di lavoro

φ6.0mm
Diametro utensile

230mm/min (0.18mm/rev)
Avanzamento

SCM440 (32HB)
Materiale lavorato

24m/min
Velocità di taglio

30mm No step foro cieco
profondità foro

Emulsione

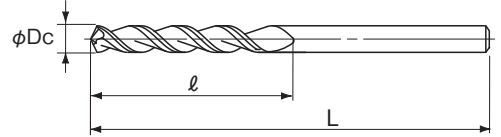
Parametri di lavoro

Materiale	Acciaio al carbonio		Acciaio legato e pre-temperato		Acciaio da stampi		Ghisa	
	-200HB		20-30HRC		30-40HRC			
Drill Dia. (mm)	Giri rpm/min	Avanzamento mm/min	Giri rpm/min	Avanzamento mm/min	Giri rpm/min	Avanzamento mm/min	Giri rpm/min	Avanzamento mm/min
1	7200	250	5700	170	4300	90	8600	340
2	4300	300	3400	200	2600	110	5200	420
3	3200	330	2500	230	1900	110	3800	460
5	1900	330	1500	230	1100	110	2300	470
8	1200	340	960	230	720	110	1400	450
10	960	340	760	230	570	110	1100	440
13	730	300	590	210	440	110	880	390

- 1) parametri indicati per lavorazioni con emulsione
- 2) Assicurare un sufficiente apporto di emulsione
- 3) In caso di olio intero ridurre giri ed avanzamento del 20%
- 4) Usare i dati in tabella per fori con profondità inferiori a 5xD
- 5) Per fori con profondità superiore a 5xD ridurre giri ed avanzamento del 20%
- 6) In caso di fori con profondità superiore a 5xD eseguire ciclo di scarico truciolo secondo i punti da 7 a 9
- 7) Nella foratura con step ritornare all' ingresso del foro
- 8) Intervallo di scarico truciolo ogni 0,5-1xD. Nei diametri piccoli 0,2-0,5xD
- 9) Utilizzare mandrini con basso run-out o pinze elastiche a 8° di conicità
- 10) Ridurre giri ed avanzamento del 20% nella foratura di superfici rullate, forgiate o non regolari.

AG Power Drills

DIN 338 **HSS Co** **AG** **h8** **118°** **34°** **1.0 13.0**
0.1 2 6 20 45 100



Articolo 6536

Unit:mm

Dc	ℓ	L
1.0	12	34
1.1	14	36
1.2	16	38
1.3		
1.4	18	40
1.5		
1.6	20	43
1.7		
1.8	22	46
1.9		
2.0	24	49
2.1		
2.2	27	53
2.3		
2.4	30	57
2.5		
2.6	33	61
2.7		
2.8	36	65
2.9		
3.0	39	70
3.1		
3.2	43	75
3.3		
3.4	47	80
3.5		
3.6	52	86
3.7		
3.8	57	93
3.9		
4.0	63	101
4.1		
4.2	67	109
4.3		
4.4	72	117
4.5		
4.6	77	125
4.7		
4.8	82	133
4.9		
5.0	87	142
5.1		
5.2	92	151
5.3		
5.4	97	160
5.5		
5.6	102	170
5.7		
5.8	107	180
5.9		
6.0	112	190
6.1		
6.2	117	200
6.3		
6.4	122	210
6.5		
6.6	127	220
6.7		

Dc	ℓ	L
6.8	69	109
6.9		
7.0		
7.1		
7.2		
7.3		
7.4		
7.5	75	117
7.6		
7.7		
7.8		
7.9		
8.0		
8.1		
8.2	81	125
8.3		
8.4		
8.5		
8.6		
8.7		
8.8		
8.9	87	133
9.0		
9.1		
9.2		
9.3		
9.4		
9.5		
9.6	94	142
9.7		
9.8		
9.9		
10.0		
10.1		
10.2		
10.3	101	151
10.4		
10.5		
10.6		
10.7		
10.8		
10.9		
11.0	107	160
11.1		
11.2		
11.3		
11.4		
11.5		
11.6		
11.7	114	170
11.8		
11.9		
12.0		
12.1		
12.2		
12.3		
12.4	121	180
12.5		
12.6		
12.7		
12.8		
12.9		
13.0		

NACHI



VEGA INTERNATIONAL TOOLS spa
Via Asti, 9 - 10026 Santena (TO) - Italy
Tel. +39 011 94 97 911 - Fax +39 011 94 56 380
www.vegaonline.net