



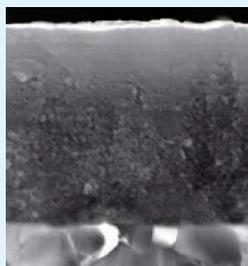
NACHI

**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.



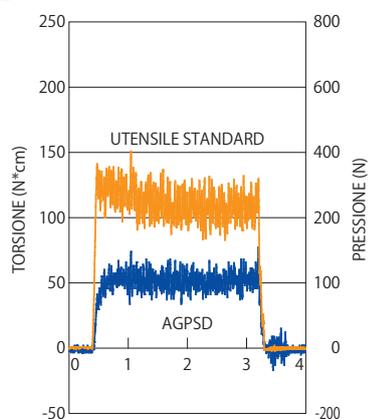
Strato resistente al calore ed all'ossidazione
Strato TiAl anti-usura
Materiale dell'utensile



Geometria ad alta rigidità ed ampio vano truciolo



Forze di taglio

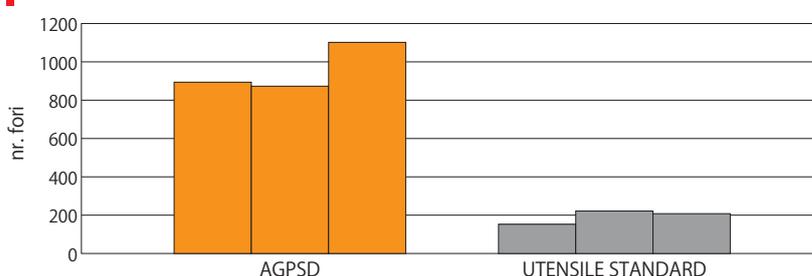


Condizioni di lavoro

φ3.0mm
Diametro utensile
30m/min
Velocità di taglio
330m/min (0.1mm/rev)
Avanzamento

15mm No step foro cieco
profondità foro
S50C (180HB)
Materiale lavorato
Emulsione

Foratura senza step di acciaio legato



Usura dopo 240 fori



AGPSD

UTENSILE STANDARD

Condizioni di lavoro

φ6.0mm
Diametro utensile
24m/min
Velocità di taglio

230m/min (0.18mm/rev)
Avanzamento
30mm No step foro cieco
profondità foro

SCM440 (32HB)
Materiale lavorato
Emulsione

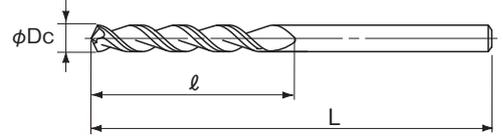
Parametri di lavoro

| 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 | 75 | 117 |
| 7.5 | | |
| 7.6 | | |
| 7.7 | | |
| 7.8 | | |
| 7.9 | | |
| 8.0 | 81 | 125 |
| 8.1 | | |
| 8.2 | | |
| 8.3 | | |
| 8.4 | | |
| 8.5 | | |
| 8.6 | 87 | 133 |
| 8.7 | | |
| 8.8 | | |
| 8.9 | | |
| 9.0 | | |
| 9.1 | | |
| 9.2 | 87 | 133 |
| 9.3 | | |
| 9.4 | | |
| 9.5 | | |
| 9.6 | | |
| 9.7 | | |
| 9.8 | 94 | 142 |
| 9.9 | | |
| 10.0 | | |
| 10.1 | | |
| 10.2 | | |
| 10.3 | | |
| 10.4 | 94 | 142 |
| 10.5 | | |
| 10.6 | | |
| 10.7 | | |
| 10.8 | | |
| 10.9 | | |
| 11.0 | 101 | 151 |
| 11.1 | | |
| 11.2 | | |
| 11.3 | | |
| 11.4 | | |
| 11.5 | | |
| 11.6 | 107 | 160 |
| 11.7 | | |
| 11.8 | | |
| 11.9 | | |
| 12.0 | | |
| 12.1 | | |
| 12.2 | 113 | 170 |
| 12.3 | | |
| 12.4 | | |
| 12.5 | | |
| 12.6 | | |
| 12.7 | | |
| 12.8 | 119 | 180 |
| 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