



Punte a inserti
altamente
performanti

KING DRILL



- **Ottimo controllo del truciolo**
I rompitruccioli specifici per ogni esigenza garantiscono un buon controllo del truciolo su svariati tipi di materiale
- **Finitura del foro**
L'ottima evacuazione del truciolo permette una buona finitura superficiale



Caratteristiche Corpo punta KING Drill

- I rompitrucoli differenziati per gli inserti centrali e laterali assicurano un eccellente controllo truciolo e un'ottima finitura



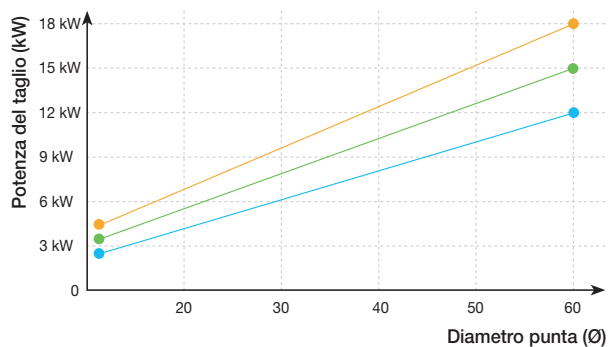
Caratteristiche Inserto

Design ottimizzato per una foratura eccellente

- La geometria innovativa e i nuovi rompitrucoli garantiscono un ottimo controllo truciolo e un'eccellente prestazione
- Il posizionamento degli inserti, uno centrale l'altro laterale, assicura un'eccellente durata del corpo punta

Rompitrucolo	PD		LD		ND		RD
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> - Lavorazioni generiche - Velocità e avanzamento medi 		<ul style="list-style-type: none"> - Controllo truciolo superiore nella lavorazione di INOX e acciai dolci - Lavorazioni leggere (a velocità e avanzamenti medio-bassi) 		<ul style="list-style-type: none"> - Tagliante affilato per la lavorazione di alluminio - Superficie inserto lappata per ottime prestazioni 		<ul style="list-style-type: none"> - Effetto antischeggiatura - Prestazione eccellente anche in casi di scheggiatura del tagliante
Inserto	Inserto laterale	Inserto centrale	Inserto laterale	Inserto centrale	Inserto laterale	Inserto centrale	Inserto centrale
Forma							

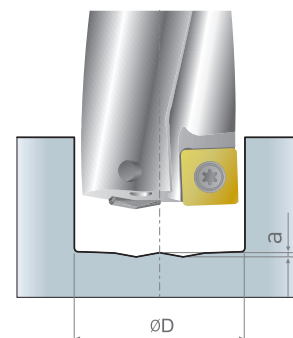
Potenza del taglio



av (mm/giro) = 0,13 av (mm/giro) = 0,10 av (mm/giro) = 0,07

Informazioni tecniche

Diametro	a (mm)
Ø12,0~Ø16,0	0,4
Ø16,1~Ø23,5	0,5
Ø23,6~Ø29,5	0,7
Ø29,6~Ø35,5	0,8
Ø35,6~Ø42,5	1,0
Ø42,6~Ø50,5	1,1
Ø50,6~Ø60,9	1,2



Parametri raccomandati


Materiale			Inserto			vc (m/min)	Avanzamento in relazione al diametro (per punte 2xD e 3xD)*						
ISO	Materiale	Durezza (HB)	Rompi truciolo	Grado			PD	PD	PD	PD	PD		
				Centrale	Laterale								
PM	Acciai al carbonio	Basso contenuto carbonio 80~180	LD	PC5335	PC5335	120 (60~170)							
			PD/RD	PC5330	PC3500	50 (120~180)	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08		
					NC5330	80 (140~220)							
	Alto contenuto carbonio 180~280	PD	PC5300	PC3500	120 (90~150)	0,04~0,10	0,04~0,12	0,05~0,16	0,06~0,16	0,06~0,18			
				NC5330	150 (110~190)	0,04~0,06	0,04~0,07	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08			
	Acciai legati	Acciai poco legati 140~260	LD	PC5335	PC5335	120 (60~160)	0,06~0,10	0,06~0,10	0,06~0,12	0,06~0,14	0,06~0,14		
PD						PC5300	PC3500	150 (120~170)	0,06~0,12	0,06~0,12	0,06~0,14	0,06~0,16	0,06~0,16
							NC5330	80 (140~210)	0,06~0,08	0,06~0,08	0,06~0,10	0,06~0,12	0,06~0,12
Acciai poco legati trattati 200~400		PD	PC5300	PC5300	100 (50~150)	0,04~0,10	0,06~0,10	0,06~0,12	0,06~0,14	0,06~0,14			
Acciai molto legati 260~320		PD	PC5300	PC3500	100 (50~160)	0,05~0,11	0,05~0,11	0,05~0,13	0,05~0,15	0,05~0,15			
Acciai molto legati trattati 300~450	PD	PC5300	PC5300	70 (30~120)	0,04~0,08	0,06~0,08	0,06~0,10	0,06~0,12	0,06~0,12				
M	INOX	INOX	135-275	LD	PD5335	PD5335	120 (80~140)	0,04~0,07	0,04~0,07	0,04~0,07	0,04~0,08	0,04~0,08	
				PD	PC5300	PC5300	130 (100~160)	0,04~0,07	0,04~0,07	0,04~0,07	0,04~0,08	0,04~0,08	
K	Ghisa	Ghisa grigia 150~230	PD	PC5300	PC6510	190 (150~250)	0,04~0,12	0,05~0,14	0,06~0,18	0,10~0,22	0,10~0,26		
		Ghisa duttile 150~230	PD	PC5300	PC6510	130 (100~160)	0,04~0,07	0,04~0,08	0,04~0,10	0,05~0,12	0,05~0,12		
S	HRSA	Leghe trattate con Ni 130~400	PD	PC5300	PC5300	50 (30~100)	0,04~0,10	0,04~0,10	0,04~0,10	0,04~0,10	0,04~0,10		
		Leghe trattate con Ti 130~400	LD	PC5335	PC5335	60 (40~80)	0,04~0,08	0,04~0,10	0,06~0,12	0,06~0,14	0,06~0,16		
			PD	PC5300	PC5300	60 (40~80)	0,04~0,08	0,04~0,10	0,06~0,12	0,06~0,14	0,06~0,16		
		Acciai molto temprati Over 400	PD	PC5300	PC5300	40 (20~80)	0,04~0,05	0,04~0,06	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08		
N	Metalli non ferrosi	Alluminio legato 30~150	ND	H01	H01	300 (250~400)	0,05~0,14	0,06~0,16	0,10~0,20	0,10~0,22	0,12~0,25		
		Rame legato 150~160	ND	H01	H01	250 (200~300)	0,05~0,14	0,06~0,16	0,10~0,20	0,10~0,22	0,12~0,25		

- * Per le punte 4xD diminuire del 10% - Per le punte 5xD diminuire del 25%
- Nelle lavorazioni con taglio interrotto ridurre l'avanzamento del 30%~50%


Tolleranza foro delle KING Drill

Diametro	2D	3D	4D	5D
Ø13~Ø23.5	-0,10~+0,15	-0,10~+0,18	-0,12~+0,20	-0,12~+0,25
Ø24~Ø42	-0,10~+0,15	-0,12~+0,22	-0,12~+0,25	-0,15~+0,33
Ø43~Ø60	-0,10~+0,20	-0,12~+0,25	-0,15~+0,27	-0,15~+0,40


⇒ Punte KINGDrill disponibili

		Ø Disponibili	Step
D x 2		Ø min 12 Ø max 60	Ø 12-60 1,0 mm




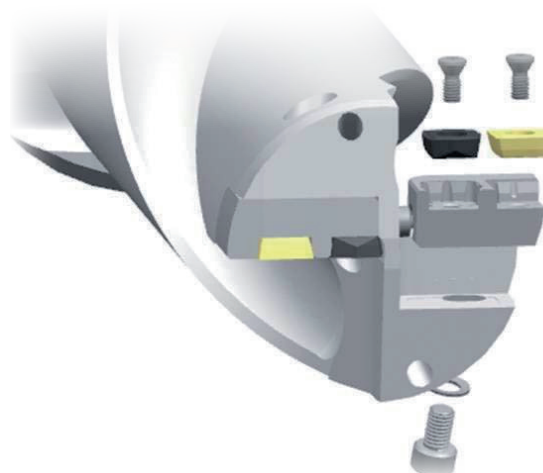
		Ø Disponibili	Step
D x 3		Ø min 12 Ø max 60	Ø 12-41 0,5 mm
			Ø 42-60 1,0 mm



		Ø Disponibili	Step
D x 4		Ø min 12 Ø max 60	Ø 12-27 0,5 mm
			Ø 28-60 1,0 mm



		Ø Disponibili	Step
D x 5		Ø min 12 Ø max 60	Ø 12-28 0,5 mm
			Ø 29-60 1,0 mm



Guarda il video tutorial

