

Materiale	*Vt	N° Fisso	Lubrif.
● Ferro < 600 N/mm ²	10-20	3100-6300	E
● Acciaio < 600 N/mm ²	5-8	1600-2500	E/O
● Acciaio > 1200 N/mm ²	2-5	600-1600	E/O
● Ottone	15-20	4800-6300	E/O
● Ghisa	8-12	2500-3800	S
● Bronzo	6-12	1900-3800	E/O
● Alluminio	15-20	4800-6300	E
● Rame	10-20	3100-6300	E
● Inox	5-8	1600-2500	E/O
● Pvc	5-10	1600-3100	S
● Laminati plastici	10-40	3100-12000	S

***Vt** = Velocità di taglio (m/min)

Velocità di rotazione (giri/min) =

Dividere il Numero Fisso per il diametro (Ø) della punta in uso

O = Olio; **S** = a Secco; **E** = Emuls.

Art	Forma	DIN	Acciaio	Utilizzo per fori	Acciaio <500 N	Acciaio <1000 N	Acciaio <1200 N	Inox
053MAB	B	371	HSS M2	Passanti	●	●	●	●
053XMAB	B	371	HSS M35 (cobalto)	Passanti	●	●	●	●
053MBB	B	376	HSS M2	Passanti	●	●	●	●
053XMBB	B	376	HSS M35 (cobalto)	Passanti	●	●	●	●
054YMAB	B anello Giallo	371/6	HSS M35 (cobalto)	Passanti	●	●	●	●
054RMAB	B anello Rosso	371/6	HSS M35 (cobalto)	Passanti	●	●	●	●
054BMAB	B anello Blu	371/6	HSS M35 (cobalto) VAPO	Passanti	●	●	●	●
053MAC	C	371	HSS M2	Ciechi e passanti	●	●	●	●
053XMAC	C	371	HSS M35 (cobalto)	Ciechi e passanti	●	●	●	●
053MBC	C	376	HSS M2	Ciechi e passanti	●	●	●	●
053XMBBC	C	376	HSS M35 (cobalto)	Ciechi e passanti	●	●	●	●
053MAQ	C 15°	371	HSS M2	Ciechi	●	●	●	●
053XMAQ	C 15°	371	HSS M35 (cobalto)	Ciechi	●	●	●	●
053MBQ	C 15°	376	HSS M2	Ciechi	●	●	●	●
053XMBQ	C 15°	376	HSS M35 (cobalto)	Ciechi	●	●	●	●
053MAT	C 35°	371	HSS M2	Ciechi	●	●	●	●
053XMAT	C 35°	371	HSS M35 (cobalto)	Ciechi	●	●	●	●
053MBT	C 35°	376	HSS M2	Ciechi	●	●	●	●
053XMBT	C 35°	376	HSS M35 (cobalto)	Ciechi	●	●	●	●
054YMAT	C 35° Giallo	371/6	HSS M35 (cobalto)	Ciechi	●	●	●	●
054RMAT	C 35° Rosso	371/6	HSS M35 (cobalto)	Ciechi	●	●	●	●
054BMAT	C 35° Blu	371/6	HSS M35 (cobalto) VAPO	Ciechi	●	●	●	●