

# 01

**ALLARGATORI • LAMATORI • SVASATORI**  
**CORE DRILLS • COUNTERBORES • COUNTERSINKS**

## C.01.01

---

Guida alla selezione dell'utensile  
Tool selection guide

764-766

## C.01.02

---

Range prodotti  
Products range

767-783

## C.01.03

---

Parametri di taglio  
Cutting data

784-789



**ALLARGATORI • LAMATORI • SVASATORI**  
**CORE DRILLS • COUNTERBORES • COUNTERSINKS**

# C.01.01

**Guida alla selezione dell'utensile**  
Tool selection guide

Codice Utensile   Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Tipologia Type	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	Angolo di testa Point angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameters range	P M K N S H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	-----	-------------------	---	--------------------------------	-----------------	-------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	-------------	------------------------------

## ► ALLARGATORI | CORE DRILLS

6253		HSS	344 DIN	N	h8	-		-		4,8 ÷ 16		768
6251		HSS	343 DIN	N	h8	-		-		7,8 ÷ 50		769
6255		HSS	222 DIN	N	h8	-	-	-		23,7 ÷ 100		771

## ► LAMATORI | COUNTERBORES per sede viti a testa cilindrica (180°) | for cylindrical head screws (180°)

6260	 Per preforo For tap drill	HSS	373 DIN	-	z9	-		-		M2 ÷ M12		773
6261	 Per foro passante fine for through fine hole	HSS	373 DIN	-	z9	-		-		M2 ÷ M12		773
6262	 Per foro passante medio for through medium hole	HSS	373 DIN	-	z9	-		-		M2 ÷ M12		773

## ► LAMATORI | COUNTERBORES per sedi viti a testa svasata (90°) | for countersunk head screws (90°)

6263	 Per preforo For tap drill	HSS	373 DIN	-	z9	-		-		M2 ÷ M10		774
6264	 Per foro passante fine for through fine hole	HSS	373 DIN	-	z9	-		-		M2 ÷ M10		774
6265	 Per foro passante medio for through medium hole	HSS	373 DIN	-	z9	-		-		M2 ÷ M10		774

## ► SVASATORI 60° | COUNTERSINKS 60°

6276		HSS	334 DIN	C	-	60° 		-		6,3 ÷ 25		775
6276TN		HSS	334 DIN	C	-	60° 		TIN		6,3 ÷ 25		775

C  
01

Codice Utensile   Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Tipologia Type	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	Angolo di testa Point angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameters range	P M K N S H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	-----	-------------------	---	--------------------------------	-----------------	-------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	-------------	------------------------------

## ► SVASATORI 60° | COUNTERSINKS 60°

6278		HSS	334 DIN	D	-	60°		-	↻	16 ÷ 80		776
------	--	-----	------------	---	---	-----	--	---	---	---------	--	-----

## ► SVASATORI 90° | COUNTERSINKS 90°

<b>NEW</b> 6274		HSS	335 DIN	C	-	90°		-	↻	6,3 ÷ 30		777
--------------------	--	-----	------------	---	---	-----	--	---	---	----------	--	-----

<b>NEW</b> 6274TN		HSS	335 DIN	C	-	90°		TiN	↻	6,3 ÷ 30		777
----------------------	--	-----	------------	---	---	-----	--	-----	---	----------	--	-----

6277		HSS	335 DIN	C	-	90°		-	↻	4,3 ÷ 30		779
------	--	-----	------------	---	---	-----	--	---	---	----------	--	-----

6277TN		HSS	335 DIN	C	-	90°		TiN	↻	6 ÷ 30		779
--------	--	-----	------------	---	---	-----	--	-----	---	--------	--	-----

6277TF		HSS	335 DIN	C	-	90°		TiAIN FUTURA	↻	6 ÷ 30		779
--------	--	-----	------------	---	---	-----	--	-----------------	---	--------	--	-----

6927A 6927B		Assortimento in cassetta metallica. Sets in metal cases.	HSS	335 DIN	C	-	90°		-	↻	A= 6 ÷ 19 B= 6,3 ÷ 20,5		780 781
----------------	--	---	-----	------------	---	---	-----	--	---	---	----------------------------	--	------------

6279		HSS	335 DIN	D	-	90°		-	↻	15 ÷ 80		782
------	--	-----	------------	---	---	-----	--	---	---	---------	--	-----

6275		M.D.I. HM	335 DIN	C	-	90°		-	↻	6 ÷ 31		778
------	--	--------------	------------	---	---	-----	--	---	---	--------	--	-----

6275TF		M.D.I. HM	335 DIN	C	-	90°		TiAIN FUTURA	↻	6 ÷ 31		778
--------	--	--------------	------------	---	---	-----	--	-----------------	---	--------	--	-----

## ► UTENSILE MULTIFUNZIONE | MULTIFUNCTIONAL TOOL

<b>NEW</b> 6272C		M.D.I. HM	ILIX NORM DIN	C	-	90°		-	↻	2,8 ÷ 9,8		783
---------------------	--	--------------	---------------------	---	---	-----	--	---	---	-----------	--	-----

C  
01



**ALLARGATORI • LAMATORI • SVASATORI**  
**CORE DRILLS • COUNTERBORES • COUNTERSINKS**

# C.01.02

**Gamma prodotti**  
Products range

C  
01





# DIN 343

Allargatori a 3 taglienti | Core drills with 3 flutes

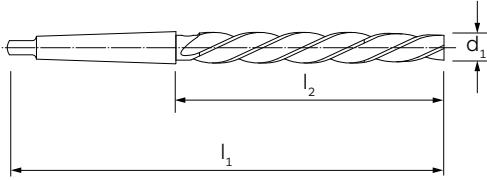


**343**  
DIN

**h8**



**P. 786**



MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

HSS

N

-



P

M

K

N

S

H

GRUPPO MATERIALI  
MATERIAL GROUPS

**P** | Acciai | Steels

**M** | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

**K** | Ghise | Cast Irons

**N** | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

**S** | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

**H** | Acciai Temprati | Hardened Steels

d <sub>1</sub> (h8)	Icona	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Icona	6251
------------------------	-------	----------------	----------------	-------	------

7,80	5,6	156	75	1	●
8,00	5,6	156	75	1	●
8,80	6,3	162	81	1	●
9,00	6,3	162	81	1	●
9,80	7,0	168	87	1	●
10,00	7,0	168	87	1	●
10,75	7,7	175	94	1	●
11,00	7,7	175	94	1	●
11,75	8,4	175	94	1	●
12,00	8,4	182	101	1	●
12,75	9,1	182	101	1	●
13,00	9,1	182	101	1	●
13,75	9,8	189	108	1	●
14,00	9,8	189	108	1	●
14,75	10,5	212	114	2	●
15,00	10,5	212	114	2	●
15,75	11,2	218	120	2	●
16,00	11,2	218	120	2	●
16,75	11,9	223	125	2	●
17,00	11,9	223	125	2	●
17,75	12,6	228	130	2	●
18,00	12,6	228	130	2	●
18,70	13,3	233	135	2	●
19,00	13,3	233	135	2	●
19,70	14,0	238	140	2	●
20,00	14,0	238	140	2	●
20,70	14,6	243	145	2	●

d <sub>1</sub> (h8)	Icona	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Icona	6251
------------------------	-------	----------------	----------------	-------	------

21,00	14,6	243	145	2	●
21,70	15,3	248	150	2	●
22,00	15,3	248	150	2	●
22,70	16,0	253	155	2	●
23,00	16,0	253	155	2	●
23,70	16,6	281	160	3	●
24,00	16,6	281	160	3	●
24,70	17,3	281	160	3	●
25,00	17,3	281	160	3	●
25,70	18,0	286	165	3	●
26,00	18,0	286	165	3	●
26,70	18,6	291	170	3	●
27,00	18,6	291	170	3	●
27,70	19,3	291	170	3	●
28,00	19,3	291	170	3	●
28,70	20,0	296	175	3	●
29,00	20,0	296	175	3	●
29,70	20,5	296	175	3	●
30,00	20,5	296	175	3	●
30,60	21,0	301	180	3	●
31,00	21,0	301	180	3	●
31,60	22,0	306	185	3	●
32,00	22,0	334	185	4	●
32,60	23,0	334	185	4	●
33,00	23,0	334	185	4	●
33,60	24,0	339	190	4	●
34,00	24,0	339	190	4	●

01/02 →

C  
01



$d_1$ (h8)		$l_1$	$l_2$		6251
---------------	--	-------	-------	--	------

<b>34,60</b>	25,0	339	190	4	●
<b>35,00</b>	25,0	339	190	4	●
<b>35,60</b>	25,5	344	195	4	●
<b>36,00</b>	25,5	344	195	4	●
<b>36,60</b>	26,0	344	195	4	●
<b>37,00</b>	26,0	344	195	4	●
<b>37,60</b>	26,5	349	200	4	●
<b>38,00</b>	26,5	349	200	4	●
<b>38,60</b>	27,0	349	200	4	●
<b>39,00</b>	27,0	349	200	4	●
<b>39,60</b>	28,0	349	200	4	●
<b>40,00</b>	28,0	349	200	4	●
<b>40,60</b>	28,5	354	205	4	●
<b>41,00</b>	28,5	354	205	4	●
<b>41,60</b>	29,0	354	205	4	●
<b>42,00</b>	29,0	354	205	4	●

$d_1$ (h8)		$l_1$	$l_2$		6251
---------------	--	-------	-------	--	------

<b>42,60</b>	30,0	359	210	4	●
<b>43,00</b>	30,0	359	210	4	●
<b>43,60</b>	30,5	359	210	4	●
<b>44,00</b>	30,5	359	210	4	●
<b>44,60</b>	31,0	359	210	4	●
<b>45,00</b>	31,0	359	210	4	●
<b>45,60</b>	32,0	364	215	4	●
<b>46,00</b>	32,0	364	215	4	●
<b>46,60</b>	32,5	364	215	4	●
<b>47,00</b>	32,5	364	215	4	●
<b>47,60</b>	33,0	369	220	4	●
<b>48,00</b>	33,0	369	220	4	●
<b>48,60</b>	34,0	369	220	4	●
<b>49,00</b>	34,0	369	220	4	●
<b>49,60</b>	34,5	369	220	4	●
<b>50,00</b>	34,5	369	220	4	●

02/02



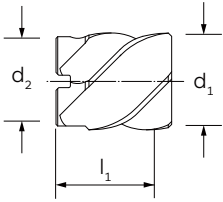


**222**

DIN

**h8**

**P. 786**



MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

HSS

N

-

↻

GRUPPO MATERIALI  
MATERIAL GROUPS

**P** | Acciai | Steels

**M** | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

**K** | Ghise | Cast Irons

**N** | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

**S** | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

**H** | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

K

N

S

H

$d_1$ (h8)	Min.	$l_1$	$d_2$	Z	6255
23,70	20	45	13	4	●
24,00	20	45	13	4	●
24,70	21	45	13	4	●
25,00	21	45	13	4	●
25,70	22	45	13	4	●
26,00	22	45	13	4	●
26,70	23	45	13	4	●
27,00	23	45	13	4	●
27,70	24	45	13	4	●
28,00	24	45	13	4	●
29,70	26	45	13	4	●
30,00	26	45	13	4	●
31,60	28	45	13	4	●
32,00	28	45	13	4	●
32,60	29	45	13	4	●
33,00	29	45	13	4	●
33,60	30	45	13	4	●
34,00	30	45	13	4	●
34,60	31	45	13	4	●
35,00	31	45	13	4	●
35,60	32	50	16	4	●
36,00	32	50	16	4	●
36,60	33	50	16	4	●
37,00	33	50	16	4	●
37,60	34	50	16	4	●
38,00	34	50	16	4	●
39,60	36	50	16	4	●

$d_1$ (h8)	Min.	$l_1$	$d_2$	Z	6255
40,00	36	50	16	4	●
41,60	38	50	16	4	●
42,00	38	50	16	4	●
43,60	40	50	16	4	●
44,00	40	50	16	4	●
44,60	41	50	16	4	●
45,00	41	50	16	4	●
45,60	41	56	19	4	●
46,00	41	56	19	4	●
46,60	41	56	19	4	●
47,00	41	56	19	4	●
47,60	42	56	19	4	●
48,00	42	56	19	4	●
49,60	44	56	19	4	●
50,00	44	56	19	4	●
51,50	46	56	19	4	●
52,00	46	56	19	4	●
54,50	48	63	22	4	●
55,00	48	63	22	4	●
57,50	51	63	22	4	●
58,00	51	63	22	4	●
60,00	53	63	22	4	●
62,00	55	63	22	4	●
65,00	56	71	27	4	●
68,00	58	71	27	4	●
70,00	61	71	27	4	●
72,00	63	71	27	4	●

01/02 →

C  
01

$d_1$ (h8)	Min.	$l_1$	$d_2$	Z		6255
---------------	------	-------	-------	---	--	------

<b>75,00</b>	66	71	27	4		●
<b>78,00</b>	68	80	32	6		●
<b>80,00</b>	70	80	32	6		●
<b>82,00</b>	72	80	32	6		●
<b>85,00</b>	75	80	32	6		●
<b>88,00</b>	78	80	32	6		●

$d_1$ (h8)	Min.	$l_1$	$d_2$	Z		6255
---------------	------	-------	-------	---	--	------

<b>90,00</b>	80	80	32	6		●
<b>92,00</b>	80	90	40	6		●
<b>95,00</b>	83	90	40	6		●
<b>98,00</b>	86	90	40	6		●
<b>100,00</b>	88	90	40	6		●

02/02



**ALLARGATORI • LAMATORI • SVASATORI**  
**CORE DRILLS • COUNTERBORES • COUNTERSINKS**

# C.01.03

**Parametri di taglio**  
Cutting data

**C  
01**



Pagina catalogo Catalogue page	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali   Materials Group			<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>M1</b>	<b>M2</b>	<b>K1</b>	<b>K2</b>

			V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f
768	<b>6253</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
769	<b>6251</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
771	<b>6255</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
773	<b>6260</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
773	<b>6261</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
773	<b>6262</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
774	<b>6263</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
774	<b>6264</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8
774	<b>6265</b>		25	8	20	7	15	6	6	3	5	4	13	9	10	8

V<sub>c</sub>: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)    f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

### Avanzamento f<sub>n</sub> (mm/g) per HSS | Feed f<sub>n</sub> (mm/rev) for HSS

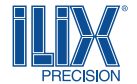
		Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
Coefficiente di avanzamento Coefficient Number	<b>1</b>	0,005	0,006	0,006	0,007	0,008	0,009	0,010	0,012
	<b>2</b>	0,008	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,021	0,024
	<b>3</b>	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019	0,023	0,027	0,032
	<b>4</b>	0,013	0,015	0,018	0,022	0,026	0,031	0,037	0,044
	<b>5</b>	0,017	0,020	0,024	0,029	0,035	0,042	0,051	0,061
	<b>6</b>	0,020	0,024	0,029	0,035	0,043	0,052	0,063	0,076
	<b>7</b>	0,023	0,028	0,034	0,042	0,051	0,062	0,076	0,093
	<b>8</b>	0,027	0,033	0,041	0,050	0,062	0,076	0,093	0,115
	<b>9</b>	0,030	0,037	0,046	0,057	0,070	0,086	0,106	0,131
	<b>10</b>	0,033	0,041	0,050	0,061	0,076	0,093	0,114	0,141
	<b>12</b>	0,037	0,045	0,055	0,067	0,082	0,100	0,122	0,149
	<b>16</b>	0,043	0,052	0,063	0,076	0,092	0,112	0,135	0,163
	<b>20</b>	0,050	0,061	0,073	0,089	0,107	0,130	0,157	0,190

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6253 Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare **P1** | V<sub>c</sub> = 25 m/min | f<sub>n</sub> = **0,009 mm/giro** (coefficiente f=8)  
 Cutting data example: 6253 Ø 5 | Working material group **P1** | V<sub>c</sub> = 25 m/min | f<sub>n</sub> = **0,009 mm/rev** (coefficient f=8)



# PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Allargatori e lamatori in HSS | HSS core drills and counterbores



<b>Alluminio e leghe di Alluminio</b> Aluminum and Aluminum alloys	<b>Materiali non ferrosi</b> Non ferrous materials	<b>Titanio e leghe di Titanio</b> Titanium and Titanium alloys	<b>HRSA</b> Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	<b>Acciai temprati</b> Hardened steels <b>38/48 HRC</b>	<b>Acciai temprati</b> Hardened steels <b>48/58 HRC</b>	<b>Acciai temprati</b> Hardened steels <b>58/68 HRC</b>		<b>Codice utensile</b> Tool Code	<b>Pagina catalogo</b> Catalogue page
<b>N1</b>	<b>N2</b>	<b>S1</b>	<b>S2</b>	<b>H1</b>	<b>H2</b>	<b>H3</b>	<b>Gruppo Materiali   Materials Group</b>		

V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f			
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6253</b>	768
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6251</b>	769
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6255</b>	771
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6260</b>	773
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6261</b>	773
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6262</b>	773
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6263</b>	774
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6264</b>	774
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		<b>6265</b>	774

Ø 10	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50		Numero avanzamento Feed Number
0,013	0,015	0,017	0,019	0,022	0,024	0,028	0,031	<b>1</b>	
0,028	0,033	0,038	0,045	0,053	0,062	0,072	0,084	<b>2</b>	
0,038	0,044	0,052	0,062	0,073	0,086	0,101	0,120	<b>3</b>	
0,052	0,062	0,074	0,088	0,105	0,125	0,148	0,177	<b>4</b>	
0,073	0,088	0,105	0,126	0,152	0,182	0,218	0,262	<b>5</b>	
0,092	0,111	0,135	0,163	0,197	0,238	0,288	0,349	<b>6</b>	
0,113	0,138	0,168	0,205	0,250	0,305	0,372	0,454	<b>7</b>	
0,141	0,174	0,214	0,263	0,324	0,398	0,490	0,602	<b>8</b>	
0,162	0,201	0,248	0,306	0,378	0,466	0,576	0,711	<b>9</b>	
0,173	0,213	0,262	0,322	0,396	0,487	0,599	0,730	<b>10</b>	
0,182	0,222	0,270	0,330	0,402	0,491	0,599	0,736	<b>12</b>	
0,198	0,239	0,289	0,350	0,424	0,512	0,620	0,750	<b>16</b>	
0,230	0,278	0,336	0,407	0,492	0,596	0,721	0,872	<b>20</b>	

► I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali  
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions



Pagina catalogo Catalogue page	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel ≤800 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali   Materials Group			<b>P1</b>	<b>P2</b>	<b>P3</b>	<b>M1</b>	<b>M2</b>	<b>K1</b>	<b>K2</b>

			V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f
775	<b>6276</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
775	<b>6276TN</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
776	<b>6278</b>		50	10	40	9	34	7	18	5	12	6	50	11	30	10
777	<b>6274</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
777	<b>6274TN</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
779	<b>6277</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
779	<b>6277TN</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
779	<b>6277TF</b>		23	8	20	7	17	5	8	3	6	4	25	9	15	8
782	<b>6279</b>		50	10	40	9	34	7	18	5	12	6	50	11	30	10
778	<b>6275</b>		50	10	40	9	34	7	18	5	12	6	50	11	30	10
778	<b>6275TF</b>		50	10	40	9	34	7	18	5	12	6	50	11	30	10
783	<b>6272TC</b>		100	3	80	3	50	3	40	3	30	2	100	3	80	3

V<sub>c</sub>: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)    f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f<sub>n</sub> (mm/g) per HSS - Metallo Duro Integrale | Feed f<sub>n</sub> (mm/rev) for HSS - Solid Carbide

		Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
Coefficiente di avanzamento Coefficient Number	<b>1</b>	0,005	0,006	0,006	0,007	0,008	0,009	0,010	0,012
	<b>2</b>	0,008	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,021	0,024
	<b>3</b>	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019	0,023	0,027	0,032
	<b>4</b>	0,013	0,015	0,018	0,022	0,026	0,031	0,037	0,044
	<b>5</b>	0,017	0,020	0,024	0,029	0,035	0,042	0,051	0,061
	<b>6</b>	0,020	0,024	0,029	0,035	0,043	0,052	0,063	0,076
	<b>7</b>	0,023	0,028	0,034	0,042	0,051	0,062	0,076	0,093
	<b>8</b>	0,027	0,033	0,041	0,050	0,062	0,076	0,093	0,115
	<b>9</b>	0,030	0,037	0,046	0,057	0,070	0,086	0,106	0,131
	<b>10</b>	0,033	0,041	0,050	0,061	0,076	0,093	0,114	0,141
	<b>12</b>	0,037	0,045	0,055	0,067	0,082	0,100	0,122	0,149
	<b>16</b>	0,043	0,052	0,063	0,076	0,092	0,112	0,135	0,163
<b>20</b>	0,050	0,061	0,073	0,089	0,107	0,130	0,157	0,190	

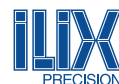
Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6276 Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare **P1** | V<sub>c</sub> = 23 m/min | f<sub>n</sub> = **0,009 mm/giro** (coefficiente f=8)  
 Cutting data example: 6276 Ø 5 | Working material group **P1** | V<sub>c</sub> = 23 m/min | f<sub>n</sub> = **0,009 mm/rev** (coefficient f=8)





# PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Svasatori in HSS e Metallo duro Integrale | HSS and Solid carbide countersinks



<b>Alluminio e leghe di Alluminio</b> Aluminum and Aluminum alloys	<b>Materiali non ferrosi</b> Non ferrous materials	<b>Titanio e leghe di Titanio</b> Titanium and Titanium alloys	<b>HRSA</b> Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	<b>Acciai temprati</b> Hardened steels <b>38/48 HRC</b>	<b>Acciai temprati</b> Hardened steels <b>48/58 HRC</b>	<b>Acciai temprati</b> Hardened steels <b>58/68 HRC</b>		<b>Codice utensile</b> Tool Code	<b>Pagina catalogo</b> Catalogue page
<b>N1</b>	<b>N2</b>	<b>S1</b>	<b>S2</b>	<b>H1</b>	<b>H2</b>	<b>H3</b>	<b>Gruppo Materiali   Materials Group</b>		

V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f	V <sub>c</sub>	f			
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6276</b>	775
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6276TN</b>	775
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		<b>6278</b>	776
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6274</b>	777
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6274TN</b>	777
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6277</b>	779
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6277TN</b>	779
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		<b>6277TF</b>	779
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		<b>6279</b>	782
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		<b>6275</b>	778
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		<b>6275TF</b>	778
200	4	150	4	20	2	20	2	20	2	-	-	-	-		<b>6272TC</b>	783

Ø 10	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50		Numero avanzamento Feed Number
0,013	0,015	0,017	0,019	0,022	0,024	0,028	0,031	<b>1</b>	
0,028	0,033	0,038	0,045	0,053	0,062	0,072	0,084	<b>2</b>	
0,038	0,044	0,052	0,062	0,073	0,086	0,101	0,120	<b>3</b>	
0,052	0,062	0,074	0,088	0,105	0,125	0,148	0,177	<b>4</b>	
0,073	0,088	0,105	0,126	0,152	0,182	0,218	0,262	<b>5</b>	
0,092	0,111	0,135	0,163	0,197	0,238	0,288	0,349	<b>6</b>	
0,113	0,138	0,168	0,205	0,250	0,305	0,372	0,454	<b>7</b>	
0,141	0,174	0,214	0,263	0,324	0,398	0,490	0,602	<b>8</b>	
0,162	0,201	0,248	0,306	0,378	0,466	0,576	0,711	<b>9</b>	
0,173	0,213	0,262	0,322	0,396	0,487	0,599	0,730	<b>10</b>	
0,182	0,222	0,270	0,330	0,402	0,491	0,599	0,736	<b>12</b>	
0,198	0,239	0,289	0,350	0,424	0,512	0,620	0,750	<b>16</b>	
0,230	0,278	0,336	0,407	0,492	0,596	0,721	0,872	<b>20</b>	

► I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali  
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

