

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



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°

NEW 6274		HSS	335 DIN	C	-	90°		-		6,3 ÷ 30		777
--------------------	--	-----	------------	---	---	-----	--	---	--	----------	--	-----

NEW 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

NEW 6272TC		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



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 ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	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			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

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

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) per HSS | Feed f_n (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	1	0,005	0,006	0,006	0,007	0,008	0,009	0,010	0,012
	2	0,008	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,021	0,024
	3	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019	0,023	0,027	0,032
	4	0,013	0,015	0,018	0,022	0,026	0,031	0,037	0,044
	5	0,017	0,020	0,024	0,029	0,035	0,042	0,051	0,061
	6	0,020	0,024	0,029	0,035	0,043	0,052	0,063	0,076
	7	0,023	0,028	0,034	0,042	0,051	0,062	0,076	0,093
	8	0,027	0,033	0,041	0,050	0,062	0,076	0,093	0,115
	9	0,030	0,037	0,046	0,057	0,070	0,086	0,106	0,131
	10	0,033	0,041	0,050	0,061	0,076	0,093	0,114	0,141
	12	0,037	0,045	0,055	0,067	0,082	0,100	0,122	0,149
	16	0,043	0,052	0,063	0,076	0,092	0,112	0,135	0,163
	20	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_c = 25 m/min | f_n = **0,009 mm/giro** (coefficiente f=8)
 Cutting data example: 6253 Ø 5 | Working material group **P1** | V_c = 25 m/min | f_n = **0,009 mm/rev** (coefficient f=8)



PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Allargatori e lamatori in HSS | HSS core drills and counterbores

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

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6253	768
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6251	769
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6255	771
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6260	773
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6261	773
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6262	773
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6263	774
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6264	774
45	10	35	10	4	3	4	2	8	2	-	-	-	-		6265	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	1	
0,028	0,033	0,038	0,045	0,053	0,062	0,072	0,084	2	
0,038	0,044	0,052	0,062	0,073	0,086	0,101	0,120	3	
0,052	0,062	0,074	0,088	0,105	0,125	0,148	0,177	4	
0,073	0,088	0,105	0,126	0,152	0,182	0,218	0,262	5	
0,092	0,111	0,135	0,163	0,197	0,238	0,288	0,349	6	
0,113	0,138	0,168	0,205	0,250	0,305	0,372	0,454	7	
0,141	0,174	0,214	0,263	0,324	0,398	0,490	0,602	8	
0,162	0,201	0,248	0,306	0,378	0,466	0,576	0,711	9	
0,173	0,213	0,262	0,322	0,396	0,487	0,599	0,730	10	
0,182	0,222	0,270	0,330	0,402	0,491	0,599	0,736	12	
0,198	0,239	0,289	0,350	0,424	0,512	0,620	0,750	16	
0,230	0,278	0,336	0,407	0,492	0,596	0,721	0,872	20	

► 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 ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	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			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

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

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) per HSS - Metallo Duro Integrabile | Feed f_n (mm/rev) for HSS - Solid Carbide

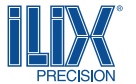
		Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
Coefficiente di avanzamento Coefficient Number	1	0,005	0,006	0,006	0,007	0,008	0,009	0,010	0,012
	2	0,008	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,021	0,024
	3	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019	0,023	0,027	0,032
	4	0,013	0,015	0,018	0,022	0,026	0,031	0,037	0,044
	5	0,017	0,020	0,024	0,029	0,035	0,042	0,051	0,061
	6	0,020	0,024	0,029	0,035	0,043	0,052	0,063	0,076
	7	0,023	0,028	0,034	0,042	0,051	0,062	0,076	0,093
	8	0,027	0,033	0,041	0,050	0,062	0,076	0,093	0,115
	9	0,030	0,037	0,046	0,057	0,070	0,086	0,106	0,131
	10	0,033	0,041	0,050	0,061	0,076	0,093	0,114	0,141
	12	0,037	0,045	0,055	0,067	0,082	0,100	0,122	0,149
	16	0,043	0,052	0,063	0,076	0,092	0,112	0,135	0,163
20	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_c = 23 m/min | f_n = **0,009 mm/giro** (coefficiente f=8)
 Cutting data example: 6276 Ø 5 | Working material group **P1** | V_c = 23 m/min | f_n = **0,009 mm/rev** (coefficient f=8)



PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

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



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

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6276	775
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6276TN	775
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		6278	776
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6274	777
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6274TN	777
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6277	779
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6277TN	779
27	10	24	10	7	3	5	2	-	-	-	-	-	-		6277TF	779
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		6279	782
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		6275	778
54	12	48	12	14	5	10	4	-	-	-	-	-	-		6275TF	778
200	4	150	4	20	2	20	2	20	2	-	-	-	-		6272TC	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	1	
0,028	0,033	0,038	0,045	0,053	0,062	0,072	0,084	2	
0,038	0,044	0,052	0,062	0,073	0,086	0,101	0,120	3	
0,052	0,062	0,074	0,088	0,105	0,125	0,148	0,177	4	
0,073	0,088	0,105	0,126	0,152	0,182	0,218	0,262	5	
0,092	0,111	0,135	0,163	0,197	0,238	0,288	0,349	6	
0,113	0,138	0,168	0,205	0,250	0,305	0,372	0,454	7	
0,141	0,174	0,214	0,263	0,324	0,398	0,490	0,602	8	
0,162	0,201	0,248	0,306	0,378	0,466	0,576	0,711	9	
0,173	0,213	0,262	0,322	0,396	0,487	0,599	0,730	10	
0,182	0,222	0,270	0,330	0,402	0,491	0,599	0,736	12	
0,198	0,239	0,289	0,350	0,424	0,512	0,620	0,750	16	
0,230	0,278	0,336	0,407	0,492	0,596	0,721	0,872	20	

► 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

