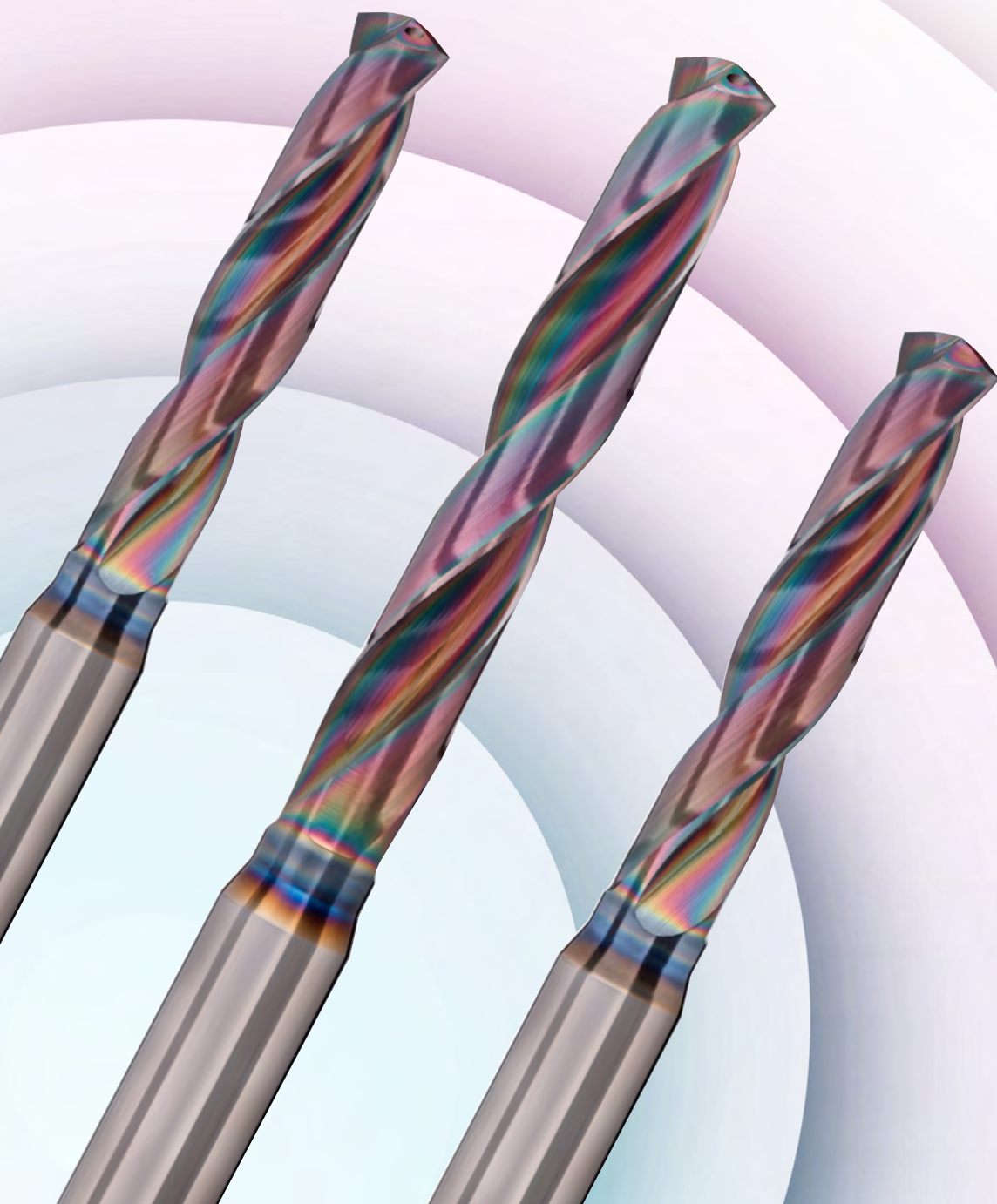




FORANT LA PUNTA IN MD
PER APPLICAZIONI GENERALI



FORANT

Informazioni generali **4 – 5**

Tabella d'impiego **6 – 11**

Punta in MD **12 – 17**

FORANT 3xD BA 12 – 13

FORANT 3xD KA BA 14 – 15

FORANT 5xD KA BA 16 – 17

Errori di stampa o modifiche di qualsiasi genere non danno diritto ad alcun reclamo. Le illustrazioni possono differire dagli articoli effettivi. Tutti i dati sono forniti senza garanzia.

Si applicano le nostre Condizioni Generali di Vendita.

FORANT – LA PUNTA IN MD UNIVERSALE

140°

Angolo di punta

Elevata stabilità del tagliente, basse coppie di serraggio e maggiore profondità di taglio

30°

Angolo d'elica

Tagliente stabile e al tempo stesso affilato

m7

Tolleranza della punta

Tolleranza positiva per un'elevata precisione dimensionale

BA

Rivestimento

Per una lunga durata utensile su un'ampia gamma di materiali

KA

Lubrificazione interna assiale

Per un'evacuazione sicura del truciolo e una lunga durata utensile

h6

Tolleranza del gambo

Per le migliori caratteristiche di serraggio

VHM

Metallo duro integrale

Per un'elevata resistenza all'usura



PUNTA PER PREFORO DI FILETTATURA

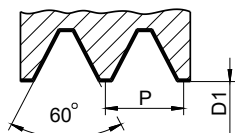
Tabelle Ø prefori e tolleranze Ø nocciolo

Una filettatura ottimale non dipende solo dal processo di maschiatura, ma anche dal processo precedente: la preparazione del pre-foro. Solo un pre-foro preciso assicura una filettatura pulita, dimensionalmente accurata e duratura.

Con la gamma delle nuove FORANT, proponiamo la soluzione ideale: una punta in MD versatile, che grazie al suo design robusto e geometria versatile, garantisce risultati affidabili su una ampia varietà di materiali.

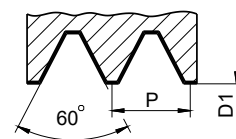
Ulteriori diametri di foratura sono disponibili nel nostro catalogo principale a partire da pagina 239, oppure direttamente nella pagina del prodotto e nel negozio online.

Filettature metriche



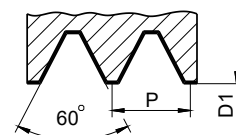
MF Filettatura metrica ISO passo fine DIN 13 tol. 6H (P 0,25 = 5H sec. DIN ISO 965-1)				
	P	D1 in mm		
		min.	max.	
MF 4	0,50	3,459	3,599	3,50
MF 5	0,50	4,459	4,599	4,50
MF 6	0,50	5,459	5,599	5,50
MF 6	0,75	5,188	5,378	5,20
MF 8	0,75	7,188	7,378	7,20
MF 8	1,00	6,917	7,153	7,00
MF 9	1,00	7,917	8,153	8,00
MF 10	0,75	9,188	9,378	9,20
MF 10	1,00	8,917	9,153	9,00
MF 10	1,25	8,647	8,912	8,80
MF 12	0,75	11,188	11,378	11,20
MF 12	1,00	10,917	11,153	11,00
MF 12	1,25	10,647	10,912	10,80
MF 12	1,50	10,376	10,676	10,50
MF 14	1,00	12,917	13,153	13,00
MF 14	1,25	12,647	12,912	12,80
MF 14	1,50	12,376	12,676	12,50
MF 16	1,00	14,917	15,153	15,00
MF 16	1,50	14,376	14,676	14,50
MF 18	1,00	16,917	17,153	17,00
MF 18	1,50	16,376	16,676	16,50
MF 18	2,00	15,835	16,210	16,00
MF 20	1,00	18,917	19,153	19,00
MF 20	1,50	18,376	18,676	18,50
MF 20	2,00	17,835	18,210	18,00

Filettature metriche



M Filettatura metrica ISO DIN 13 tol. 6H (M1 - 1,4 = 5H sec. DIN ISO 965-1)				
	P	D1 in mm		
		min.	max.	
M 3	0,50	2,459	2,599	2,50
M 3,5	0,60	2,850	3,010	2,90
M 4	0,70	3,242	3,422	3,30
M 4,5	0,75	3,688	3,878	3,70
M 5	0,80	4,134	4,334	4,20
M 6	1,00	4,917	5,153	5,00
M 7	1,00	5,917	6,153	6,00
M 8	1,25	6,647	6,912	6,80
M 9	1,25	7,647	7,912	7,80
M 10	1,50	8,376	8,676	8,50
M 11	1,50	9,376	9,676	9,50
M 12	1,75	10,106	10,441	10,20
M 14	2,00	11,835	12,210	12,00
M 16	2,00	13,835	14,210	14,00
M 18	2,50	15,294	15,744	15,50
M 20	2,50	17,294	17,744	17,50
M 22	2,50	19,294	19,744	19,50

Filettature unificate americane



UNC Filettatura grossa unificata ASME B1.1					
	P	D1 in mm			
		min. 2B/3B	max. 2B	max. 3B	
UNC No6	32	2,642	2,896	2,893	2,85
UNC No8	32	3,302	3,531	3,528	3,50
UNC No10	24	3,683	3,962	3,950	3,90
UNC No12	24	4,343	4,597	4,590	4,50
UNC 1/4"	20	4,978	5,258	5,250	5,10
UNC 5/16"	18	6,401	6,731	6,680	6,60
UNC 3/8"	16	7,798	8,153	8,082	8,00
UNC 7/16"	14	9,144	9,550	9,441	9,40
UNC 1/2"	13	10,592	11,024	10,881	10,80
UNC 9/16"	12	11,989	12,446	12,301	12,20
UNC 5/8"	11	13,386	13,868	13,693	13,50
UNC 3/4"	10	16,307	16,840	16,624	16,50
UNC 7/8"	9	19,177	19,761	19,520	19,50

TABELLA D'IMPIEGO PER PUNTE ELICOIDALI

					FORANT 3xD BA			
								
	Impiego	R _m N/mm²	HB	HRC	vc m/min	f (mm/U)		
						Ø 3	Ø 4	
P	Acciai < 40 HRC							
	Ferro magnetico dolce	> 100 < 450			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio da costruzione e da cementazione	> 300 < 700			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio al carbonio	> 400 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio legato / bonificato	> 450 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio legato	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	70–110	0,09–0,12	0,10–0,15	
M	Acciai inossidabili							
	Acciai ferritici / martensiti	> 450 < 1200						
	Acciai austenitici	> 400 < 950						
	Acciai termostabili	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48				
K	Ghisa							
	Ghisa grigia	> 150 < 1000	> 100 < 300		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Ghisa sferoidale	> 350 < 1000	> 100 < 350		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Ghisa temprata	> 300 < 700	> 100 < 200		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Ghisa vermiculare	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	100–150	0,12–0,15	0,13–0,18	
N	Rame							
	Rame puro / elettrolitico	> 200 < 400	> 60 < 120		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Ottone (truciolo corto)	> 350 < 700	> 100 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Ottone (truciolo lungo)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo corto)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	> 500 < 750	> 150 < 220		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Leghe Cu-Al-Fe ≤ Ampco 20	> 550 < 650	> 160 < 190		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Leghe Cu-Al-Fe ≥ Ampco 21	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Alluminio / Magnesio							
	Alluminio puro/leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	> 100 < 700	> 30 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Alluminio legato Si ≤6%	> 150 < 700	> 45 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Alluminio legato Si >6%	> 150 < 900	> 45 < 265		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Leghe plastificabili di magnesio	> 150 < 500	> 45 < 150		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Materie plastiche							
	Materialei termoplastici (truciolo lungo)	> 20 < 80						
	Materialei duroplastici (truciolo corto)	> 80 < 110						
	Materialei plastici filamente rinforzati	> 800 < 1500	> 235 < 440					
	Materialei speciali							
	Leghe a base di cobalto	> 400 < 2000	> 120 < 590					
	Leghe di tungsteno	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52				
	Carburo di titanio		> 440 < 495	> 47 < 50				
	Grafite	> 38 < 60						
	S	Titanio						
Titanio puro		> 300 < 700	> 90 < 200					
Leghe di titanio		> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27				
Leghe di titanio		> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40				
Nickel								
Nickel puro		> 400 < 600	> 120 < 175					
Leghe di nickel		> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39				
Leghe di nickel		> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48				
H	Acciai 40-63 HRC							
	Acciaio legato	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Acciaio legato	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Acciaio temprato	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 53	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Acciaio temprato			> 53 < 63	15–25	0,03–0,05	0,04–0,06	

	FORANT 3xD BA								
									
	f (mm/U)								
	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	Acciai < 40 HRC								
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	Acciai inossidabili								
	Ghisa								
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	Rame								
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	Alluminio / Magnesio								
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	Materie plastiche								
	Materiali speciali								
	Titanio								
	Nickel								
	Acciai 40-63 HRC								
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,07	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,13	0,12–0,16	0,14–0,18

TABELLA D'IMPIEGO PER PUNTE ELICOIDALI

					FORANT 3xD KA BA			
								
	Impiego	R _m N/mm²	HB	HRC	vc m/min	f (mm/U)		
						Ø 3	Ø 4	
P	Acciai < 40 HRC							
	Ferro magnetico dolce	> 100 < 450			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio da costruzione e da cementazione	> 300 < 700			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio al carbonio	> 400 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio legato / bonificato	> 450 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciaio legato	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	70–110	0,09–0,12	0,10–0,15	
M	Acciai inossidabili							
	Acciai ferritici / martensiti	> 450 < 1200			40–50	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciai austenitici	> 400 < 950			40–50	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Acciai termostabili	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48	50–60	0,07–0,11	0,08–0,13	
K	Ghisa							
	Ghisa grigia	> 150 < 1000	> 100 < 300		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Ghisa sferoidale	> 350 < 1000	> 100 < 350		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Ghisa temprata	> 300 < 700	> 100 < 200		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Ghisa vermiculare	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	100–150	0,12–0,15	0,13–0,18	
N	Rame							
	Rame puro / elettrolitico	> 200 < 400	> 60 < 120		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Ottone (truciolo corto)	> 350 < 700	> 100 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Ottone (truciolo lungo)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo corto)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	> 500 < 750	> 150 < 220		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Leghe Cu-Al-Fe ≤ Ampco 20	> 550 < 650	> 160 < 190		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Leghe Cu-Al-Fe ≥ Ampco 21	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Alluminio / Magnesio							
	Alluminio puro/leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	> 100 < 700	> 30 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Alluminio legato Si ≤6%	> 150 < 700	> 45 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Alluminio legato Si >6%	> 150 < 900	> 45 < 265		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Leghe plastificabili di magnesio	> 150 < 500	> 45 < 150		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Materie plastiche							
	Materialei termoplastici (truciolo lungo)	> 20 < 80						
	Materialei duroplastici (truciolo corto)	> 80 < 110						
	Materialei plastici filamente rinforzati	> 800 < 1500	> 235 < 440					
	Materialei speciali							
	Leghe a base di cobalto	> 400 < 2000	> 120 < 590					
	Leghe di tungsteno	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52				
	Carburo di titanio		> 440 < 495	> 47 < 50				
	Grafite	> 38 < 60						
	S	Titanio						
Titanio puro		> 300 < 700	> 90 < 200		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Leghe di titanio		> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Leghe di titanio		> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Nickel								
Nickel puro		> 400 < 600	> 120 < 175		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Leghe di nickel		> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Leghe di nickel		> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
H	Acciai 40-63 HRC							
	Acciaio legato	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Acciaio legato	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Acciaio temprato	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 53	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Acciaio temprato			> 53 < 63	15–25	0,03–0,05	0,04–0,06	

FORANT 3xD KA BA



f (mm/U)

	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
Acciai < 40 HRC									
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
Acciai inossidabili									
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,22	0,15–0,25	0,17–0,26	0,18–0,30	0,20–0,32	0,23–0,33	0,25–0,35
Ghisa									
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
Rame									
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Alluminio / Magnesio									
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
Materie plastiche									
Materiale speciali									
Titanio									
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Nickel									
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Acciai 40-63 HRC									
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,07	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,13	0,12–0,16	0,14–0,18

TABELLA D'IMPIEGO PER PUNTE ELICOIDALI

					FORANT 5xD KA BA			
								
	Impiego	R _m N/mm²	HB	HRC	vc m/min (< Ø3)	vc m/min	f (mm/U)	
							Ø 1	Ø 2
P	Acciai < 40 HRC							
	Ferro magnetico dolce	> 100 < 450			40-60	100-150	0,01-0,03	0,02-0,06
	Acciaio da costruzione e da cementazione	> 300 < 700			40-60	100-150	0,01-0,03	0,02-0,06
	Acciaio al carbonio	> 400 < 950			40-60	80-120	0,01-0,03	0,02-0,06
	Acciaio legato / bonificato	> 450 < 950			40-60	80-120	0,01-0,03	0,02-0,06
	Acciaio legato	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	40-60	70-110	0,01-0,03	0,02-0,06
M	Acciai inossidabili							
	Acciai ferritici / martensiti	> 450 < 1200			30-50	40-50	0,01-0,03	0,02-0,06
	Acciai austenitici	> 400 < 950			30-50	40-50	0,01-0,03	0,02-0,06
	Acciai termostabili	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48	40-60	50-60	0,01-0,03	0,02-0,06
K	Ghisa							
	Ghisa grigia	> 150 < 1000	> 100 < 300		50-60	150-200	0,02-0,04	0,04-0,08
	Ghisa sferoidale	> 350 < 1000	> 100 < 350		50-60	150-200	0,02-0,04	0,04-0,08
	Ghisa temprata	> 300 < 700	> 100 < 200		50-60	150-200	0,02-0,04	0,04-0,08
	Ghisa vermiculare	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	50-60	100-150	0,02-0,04	0,04-0,08
N	Rame							
	Rame puro / elettrolitico	> 200 < 400	> 60 < 120		20-50	50-90	0,007-0,01	0,014-0,02
	Ottone (truciolo corto)	> 350 < 700	> 100 < 200		20-50	50-90	0,007-0,01	0,014-0,02
	Ottone (truciolo lungo)	> 150 < 700	> 45 < 200		20-50	50-90	0,007-0,01	0,014-0,02
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo corto)	> 150 < 700	> 45 < 200		20-50	50-90	0,007-0,01	0,014-0,02
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	> 500 < 750	> 150 < 220		20-50	50-90	0,007-0,01	0,014-0,02
	Leghe Cu-Al-Fe ≤ Ampco 20	> 550 < 650	> 160 < 190		15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Leghe Cu-Al-Fe ≥ Ampco 21	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Alluminio / Magnesio							
	Alluminio puro/leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	> 100 < 700	> 30 < 200		40-60	60-110	0,01-0,03	0,02-0,06
	Alluminio legato Si ≤6%	> 150 < 700	> 45 < 200		40-60	60-110	0,01-0,03	0,02-0,06
	Alluminio legato Si >6%	> 150 < 900	> 45 < 265		50-70	120-220	0,02-0,06	0,04-0,12
	Leghe plastificabili di magnesio	> 150 < 500	> 45 < 150		50-70	120-220	0,02-0,06	0,04-0,12
	Materie plastiche							
	Materialei termoplastici (truciolo lungo)	> 20 < 80						
	Materialei duroplastici (truciolo corto)	> 80 < 110						
	Materialei plastici filamente rinforzati	> 800 < 1500	> 235 < 440					
	Materialei speciali							
	Leghe a base di cobalto	> 400 < 2000	> 120 < 590					
	Leghe di tungsteno	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52				
	Carburo di titanio		> 440 < 495	> 47 < 50				
	Grafite	> 38 < 60						
S	Titanio							
	Titanio puro	> 300 < 700	> 90 < 200		15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Leghe di titanio	> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Leghe di titanio	> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Nickel							
	Nickel puro	> 400 < 600	> 120 < 175		15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Leghe di nickel	> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
H	Acciai 40-63 HRC							
	Acciaio legato	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Acciaio legato	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Acciaio temprato	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 53	15-20	15-25	0,015-0,03	0,03-0,06
	Acciaio temprato			> 53 < 63	15-20	15-25	0,01-0,015	0,02-0,03

FORANT 5xD KA BA



f (mm/U)

	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
Acciai < 40 HRC											
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
Acciai inossidabili											
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,07–0,11	0,08–0,13	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,22	0,15–0,25	0,17–0,26	0,18–0,30	0,20–0,32	0,23–0,33	0,25–0,35
Ghisa											
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
Rame											
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Alluminio / Magnesio											
	0,09–0,20	0,10–0,24	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,09–0,20	0,10–0,24	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,09–0,28	0,10–0,38	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	0,09–0,28	0,10–0,38	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
Materie plastiche											
Materie speciali											
Titanio											
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Nickel											
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Acciai 40-63 HRC											
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,03–0,05	0,04–0,06	0,05–0,07	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,13	0,12–0,16	0,14–0,18

Punta in MD

3xD

**DIN 6537K
DIN 63535-HA**

serie

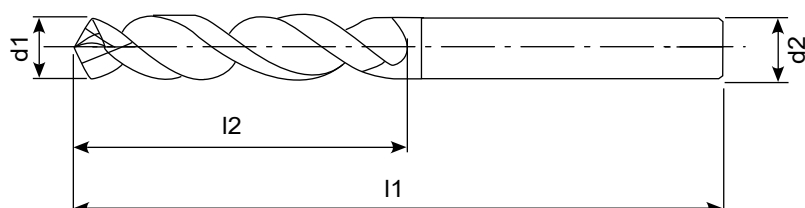
FORANT

modello

3xD BA

materiale

VHM



angolo d'elica

30°

tolleranza del gambo

h6

angolo di punta

140°

tolleranza

m7

P

●

M

K

●

N

●

S

H

●

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
2	45	3	13	630200
2.1	45	3	13	630210
2.2	45	3	13	630220
2.3	45	3	13	630230
2.4	45	3	15	630240
2.5	50	3	15	630250
2.6	50	3	15	630260
2.7	50	3	17	630270
2.8	50	3	17	630280
2.9	50	3	17	630290
3	62	6	20	630300
3.1	62	6	20	630310
3.2	62	6	20	630320
3.3	62	6	20	630330
3.4	62	6	20	630340
3.5	62	6	20	630350
3.6	62	6	20	630360
3.7	62	6	20	630370
3.8	66	6	24	630380
3.9	66	6	24	630390
4	66	6	24	630400
4.1	66	6	24	630410
4.2	66	6	24	630420
4.3	66	6	24	630430

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
4.4	66	6	24	630440
4.5	66	6	24	630450
4.6	66	6	24	630460
4.7	66	6	24	630470
4.8	66	6	28	630480
4.9	66	6	28	630490
5	66	6	28	630500
5.1	66	6	28	630510
5.2	66	6	28	630520
5.3	66	6	28	630530
5.4	66	6	28	630540
5.5	66	6	28	630550
5.6	66	6	28	630560
5.7	66	6	28	630570
5.8	66	6	28	630580
5.9	66	6	28	630590
6	66	6	28	630600
6.1	79	8	34	630610
6.2	79	8	34	630620
6.3	79	8	34	630630
6.4	79	8	34	630640
6.5	79	8	34	630650
6.6	79	8	34	630660
6.7	79	8	34	630670

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
6.8	79	8	34	630680
6.9	79	8	34	630690
7	79	8	34	630700
7.1	79	8	41	630710
7.2	79	8	41	630720
7.3	79	8	41	630730
7.4	79	8	41	630740
7.5	79	8	41	630750
7.6	79	8	41	630760
7.7	79	8	41	630770
7.8	79	8	41	630780
7.9	79	8	41	630790
8	79	8	41	630800
8.1	89	10	47	630810
8.2	89	10	47	630820
8.3	89	10	47	630830
8.4	89	10	47	630840
8.5	89	10	47	630850
8.6	89	10	47	630860
8.7	89	10	47	630870
8.8	89	10	47	630880
8.9	89	10	47	630890
9	89	10	47	630900
9.1	89	10	47	630910

Punta in MD

3xD

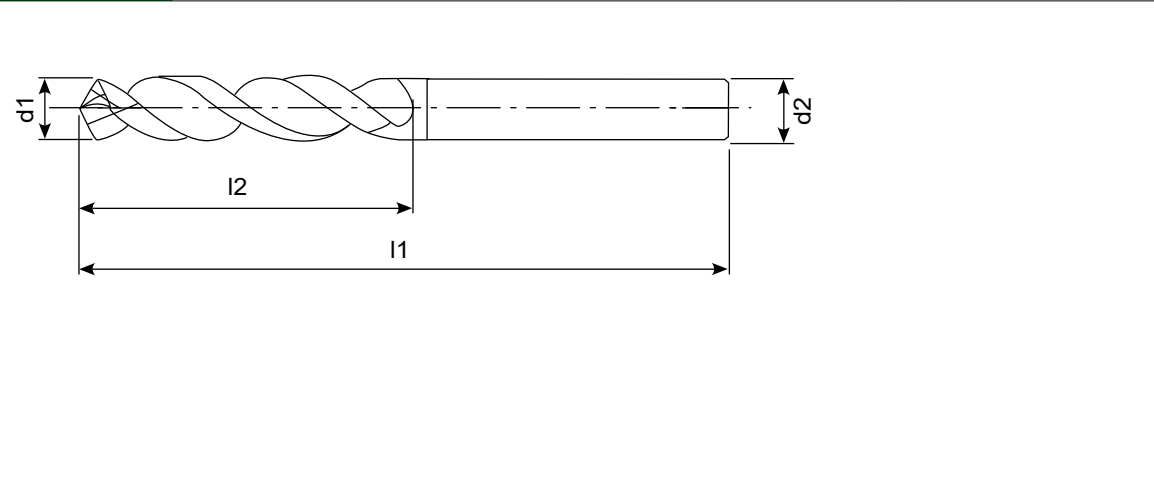
DIN 6537K
DIN 63535-HA

serie
modello

	materiale
--	-----------

FORANT
3xD BA

VHM



angolo d'elica

 30°

tolleranza del gambo

h6

angolo di punta

140°

toleranza

m7

P

M

A blank coordinate plane with a horizontal x-axis and a vertical y-axis intersecting at the origin. The axes are represented by thin black lines. The area is divided into four quadrants by these axes. The top-right quadrant is shaded light yellow, and the bottom-left quadrant is shaded light pink. The other two quadrants are white.

K

A diagram illustrating a horizontal line. Above the line, in a pink-shaded region, there is a single black dot. Below the line, in a green-shaded region, there is also a single black dot.

N

S

H

Page 10 of 10

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego.

d_1	l_1	d_2	l_2	ID
9.2	89	10	47	630920
9.3	89	10	47	630930
9.4	89	10	47	630940
9.5	89	10	47	630950
9.6	89	10	47	630960
9.7	89	10	47	630970
9.8	89	10	47	630980
9.9	89	10	47	630990
10	89	10	47	631000
10.1	102	12	55	631010
10.2	102	12	55	631020
10.3	102	12	55	631030
10.4	102	12	55	631040
10.5	102	12	55	631050
10.6	102	12	55	631060
10.7	102	12	55	631070
10.8	102	12	55	631080
10.9	102	12	55	631090
11	102	12	55	631100
11.1	102	12	55	631110
11.2	102	12	55	631120
11.3	102	12	55	631130
11.4	102	12	55	631140
11.5	102	12	55	631150

d_1	l_1	d_2	l_2	ID
11.6	102	12	55	631160
11.7	102	12	55	631170
11.8	102	12	55	631180
11.9	102	12	55	631190
12	102	12	55	631200
12.2	107	14	60	631220
12.5	107	14	60	631250
12.8	107	14	60	631280
13	107	14	60	631300
13.5	107	14	60	631350
13.8	107	14	60	631380
14	107	14	60	631400
14.2	115	16	65	631420
14.5	115	16	65	631450
14.8	115	16	65	631480
15	115	16	65	631500
15.5	115	16	65	631550
15.8	115	16	65	631580
16	115	16	65	631600
16.5	123	18	73	631650
17	123	18	73	631700
17.5	123	18	73	631750
18	123	18	73	631800
18.5	131	20	79	631850

[illegible]

Punta in MD

3xD

**DIN 6537K
DIN 63535-HA**

serie

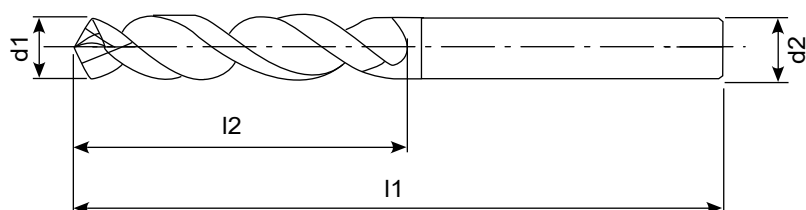
FORANT

modello

3xD KA BA

materiale

VHM



angolo d'elica

30°

tolleranza del gambo

h6

angolo di punta

140°

tolleranza

m7

P

●

M

●

K

●

N

●

S

●

H

●

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
3	62	6	20	640300
3.1	62	6	20	640310
3.2	62	6	20	640320
3.3	62	6	20	640330
3.4	62	6	20	640340
3.5	62	6	20	640350
3.6	62	6	20	640360
3.7	62	6	20	640370
3.8	66	6	24	640380
3.9	66	6	24	640390
4	66	6	24	640400
4.1	66	6	24	640410
4.2	66	6	24	640420
4.3	66	6	24	640430
4.4	66	6	24	640440
4.5	66	6	24	640450
4.6	66	6	24	640460
4.7	66	6	24	640470
4.8	66	6	28	640480
4.9	66	6	28	640490
5	66	6	28	640500
5.1	66	6	28	640510
5.2	66	6	28	640520
5.3	66	6	28	640530

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
5.4	66	6	28	640540
5.5	66	6	28	640550
5.6	66	6	28	640560
5.7	66	6	28	640570
5.8	66	6	28	640580
5.9	66	6	28	640590
6	66	6	28	640600
6.1	79	8	34	640610
6.2	79	8	34	640620
6.3	79	8	34	640630
6.4	79	8	34	640640
6.5	79	8	34	640650
6.6	79	8	34	640660
6.7	79	8	34	640670
6.8	79	8	34	640680
6.9	79	8	34	640690
7	79	8	34	640700
7.1	79	8	41	640710
7.2	79	8	41	640720
7.3	79	8	41	640730
7.4	79	8	41	640740
7.5	79	8	41	640750
7.6	79	8	41	640760
7.7	79	8	41	640770

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
7.8	79	8	41	640780
7.9	79	8	41	640790
8	79	8	41	640800
8.1	89	10	47	640810
8.2	89	10	47	640820
8.3	89	10	47	640830
8.4	89	10	47	640840
8.5	89	10	47	640850
8.6	89	10	47	640860
8.7	89	10	47	640870
8.8	89	10	47	640880
8.9	89	10	47	640890
9	89	10	47	640900
9.1	89	10	47	640910
9.2	89	10	47	640920
9.3	89	10	47	640930
9.4	89	10	47	640940
9.5	89	10	47	640950
9.6	89	10	47	640960
9.7	89	10	47	640970
9.8	89	10	47	640980
9.9	89	10	47	640990
10	89	10	47	641000
10.1	102	12	55	641010

Punta in MD

3xD

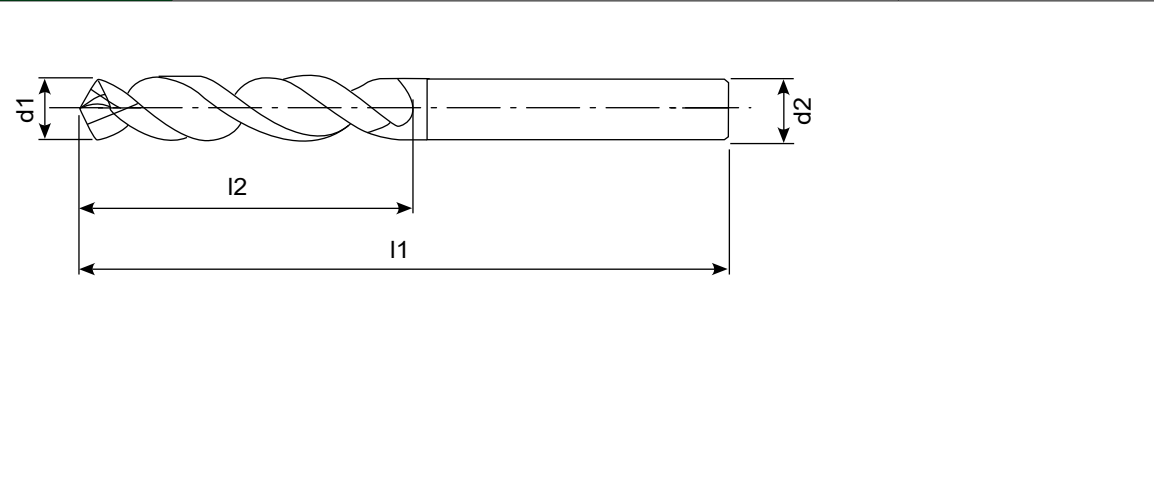
DIN 6537K
DIN 63535-HA

	serie
--	-------

modello

	materiale
--	-----------

FORANT
3xD KA BA
VHM



angolo d'elica

 30°

tolleranza del gambo

h6

angolo di punta

140°

toleranza

m7

P

M

K

A diagram illustrating a horizontal line. Above the line, in a pink-shaded region, there is a single black dot. Below the line, in a green-shaded region, there is also a single black dot.

N

S

H

Page 10 of 10

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego.

d_1	l_1	d_2	l_2	ID
10.2	102	12	55	641020
10.3	102	12	55	641030
10.4	102	12	55	641040
10.5	102	12	55	641050
10.6	102	12	55	641060
10.7	102	12	55	641070
10.8	102	12	55	641080
10.9	102	12	55	641090
11	102	12	55	641100
11.1	102	12	55	641110
11.2	102	12	55	641120
11.3	102	12	55	641130
11.4	102	12	55	641140
11.5	102	12	55	641150
11.6	102	12	55	641160
11.7	102	12	55	641170
11.8	102	12	55	641180
11.9	102	12	55	641190
12	102	12	55	641200
12.2	107	14	60	641220
12.5	107	14	60	641250
12.8	107	14	60	641280
13	107	14	60	641300
13.5	107	14	60	641350

[illegible][illegible]

Punta in MD

5xD

DIN 6537L
DIN 63535-HA

serie

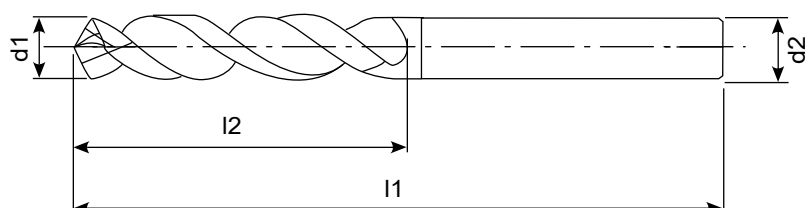
FORANT

modello

5xD KA BA

materiale

VHM



angolo d'elica

30°

tolleranza del gambo

h6

angolo di punta

140°

tolleranza

m7

P

●

M

●

K

●

N

●

S

●

H

●

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
1	38	3	9	650100 *
1.1	38	3	9	650110 *
1.2	38	3	11	650120 *
1.3	38	3	11	650130 *
1.4	38	3	12	650140 *
1.5	45	3	12	650150 *
1.6	45	3	14	650160 *
1.7	45	3	14	650170 *
1.8	45	3	16	650180 *
1.9	45	3	16	650190 *
2	57	4	21	650200
2.1	57	4	21	650210
2.2	57	4	21	650220
2.3	57	4	21	650230
2.4	57	4	21	650240
2.5	57	4	21	650250
2.6	57	4	21	650260
2.7	57	4	21	650270
2.8	57	4	21	650280
2.85	57	4	21	650285
2.9	57	4	21	650290
3	66	6	28	650300
3.1	66	6	28	650310
3.2	66	6	28	650320

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
3.3	66	6	28	650330
3.4	66	6	28	650340
3.5	66	6	28	650350
3.6	66	6	28	650360
3.7	66	6	28	650370
3.8	74	6	36	650380
3.9	74	6	36	650390
4	74	6	36	650400
4.1	74	6	36	650410
4.2	74	6	36	650420
4.3	74	6	36	650430
4.4	74	6	36	650440
4.5	74	6	36	650450
4.6	74	6	36	650460
4.65	74	6	36	650465
4.7	74	6	36	650470
4.8	82	6	44	650480
4.9	82	6	44	650490
5	82	6	44	650500
5.1	82	6	44	650510
5.2	82	6	44	650520
5.3	82	6	44	650530
5.4	82	6	44	650540
5.5	82	6	44	650550

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
5.55	82	6	44	650555
5.6	82	6	44	650560
5.65	82	6	44	650565
5.7	82	6	44	650570
5.8	82	6	44	650580
5.9	82	6	44	650590
6	82	6	44	650600
6.1	91	8	53	650610
6.2	91	8	53	650620
6.3	91	8	53	650630
6.4	91	8	53	650640
6.5	91	8	53	650650
6.6	91	8	53	650660
6.7	91	8	53	650670
6.8	91	8	53	650680
6.9	91	8	53	650690
7	91	8	53	650700
7.1	91	8	53	650710
7.2	91	8	53	650720
7.3	91	8	53	650730
7.4	91	8	53	650740
7.5	91	8	53	650750
7.55	91	8	53	650755
7.6	91	8	53	650760

Punta in MD

5xD

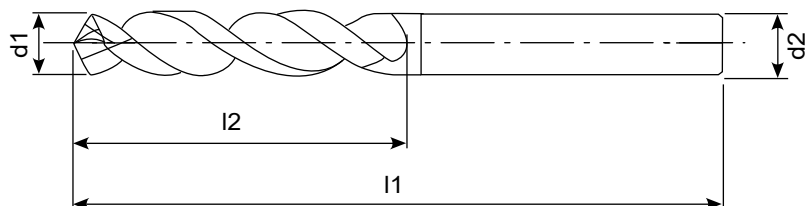
DIN 6537L
DIN 63535-HA

serie

modello

materiale

FORANT
5xD KA BA
VHM



angolo d'elica

30°

tolleranza del gambo

h6

angolo di punta

140°

tolleranza

m7

P

●

M

●

K

●

N

●

S

●

H

●

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
7.7	91	8	53	650770
7.8	91	8	53	650780
7.9	91	8	53	650790
8	91	8	53	650800
8.1	103	10	61	650810
8.2	103	10	61	650820
8.3	103	10	61	650830
8.4	103	10	61	650840
8.5	103	10	61	650850
8.6	103	10	61	650860
8.7	103	10	61	650870
8.8	103	10	61	650880
8.9	103	10	61	650890
9	103	10	61	650900
9.1	103	10	61	650910
9.2	103	10	61	650920
9.3	103	10	61	650930
9.4	103	10	61	650940
9.5	103	10	61	650950
9.55	103	10	61	650955
9.6	103	10	61	650960
9.7	103	10	61	650970
9.8	103	10	61	650980
9.9	103	10	61	650990

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
10	103	10	61	651000
10.1	118	12	71	651010
10.2	118	12	71	651020
10.3	118	12	71	651030
10.4	118	12	71	651040
10.5	118	12	71	651050
10.6	118	12	71	651060
10.7	118	12	71	651070
10.8	118	12	71	651080
10.9	118	12	71	651090
11	118	12	71	651100
11.1	118	12	71	651110
11.2	118	12	71	651120
11.3	118	12	71	651130
11.4	118	12	71	651140
11.5	118	12	71	651150
11.6	118	12	71	651160
11.7	118	12	71	651170
11.8	118	12	71	651180
11.9	118	12	71	651190
12	118	12	71	651200
12.2	124	14	77	651220
12.5	124	14	77	651250
12.8	124	14	77	651280

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	ID
13	124	14	77	651300
13.3	124	14	77	651330
13.5	124	14	77	651350
13.8	124	14	77	651380
14	124	14	77	651400
14.2	133	16	83	651420
14.5	133	16	83	651450
14.8	133	16	83	651480
15	133	16	83	651500
15.1	133	16	83	651510
15.2	133	16	83	651520
15.3	133	16	83	651530
15.5	133	16	83	651550
15.8	133	16	83	651580
16	133	16	83	651600
16.5	143	18	93	651650
17	143	18	93	651700
17.5	143	18	93	651750
18	143	18	93	651800
18.5	153	20	101	651850
19	153	20	101	651900
19.5	153	20	101	651950
20	153	20	101	652000

IL WEBSHOP BASS



2 % di sconto su tutti gli ordini



Vedere direttamente i **prezzi netti** dedicati



Visualizzare le **giacenze di magazzino**



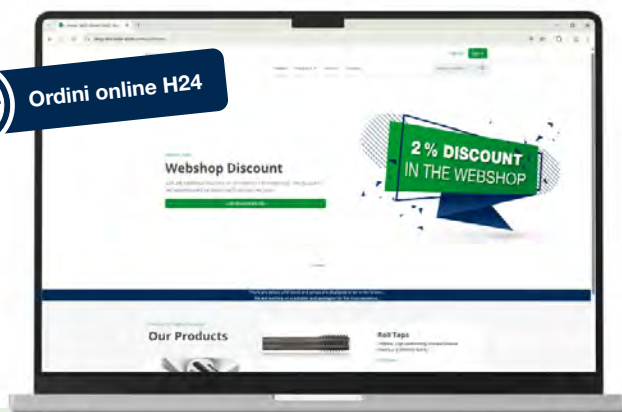
Importazione dell'ordine tramite **XLSX / CSV**



Filtro per prodotti e materiali per **facilitare la ricerca**



Ordini online H24



**Registratevi ora e
godetevi i vantaggi!**

shop.bass-tools.com



SCOPRITE IL NOSTRO CATALOGO GENERALE.

Scarica i cataloghi su:
www.bass-tools.com





BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germania

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD

