

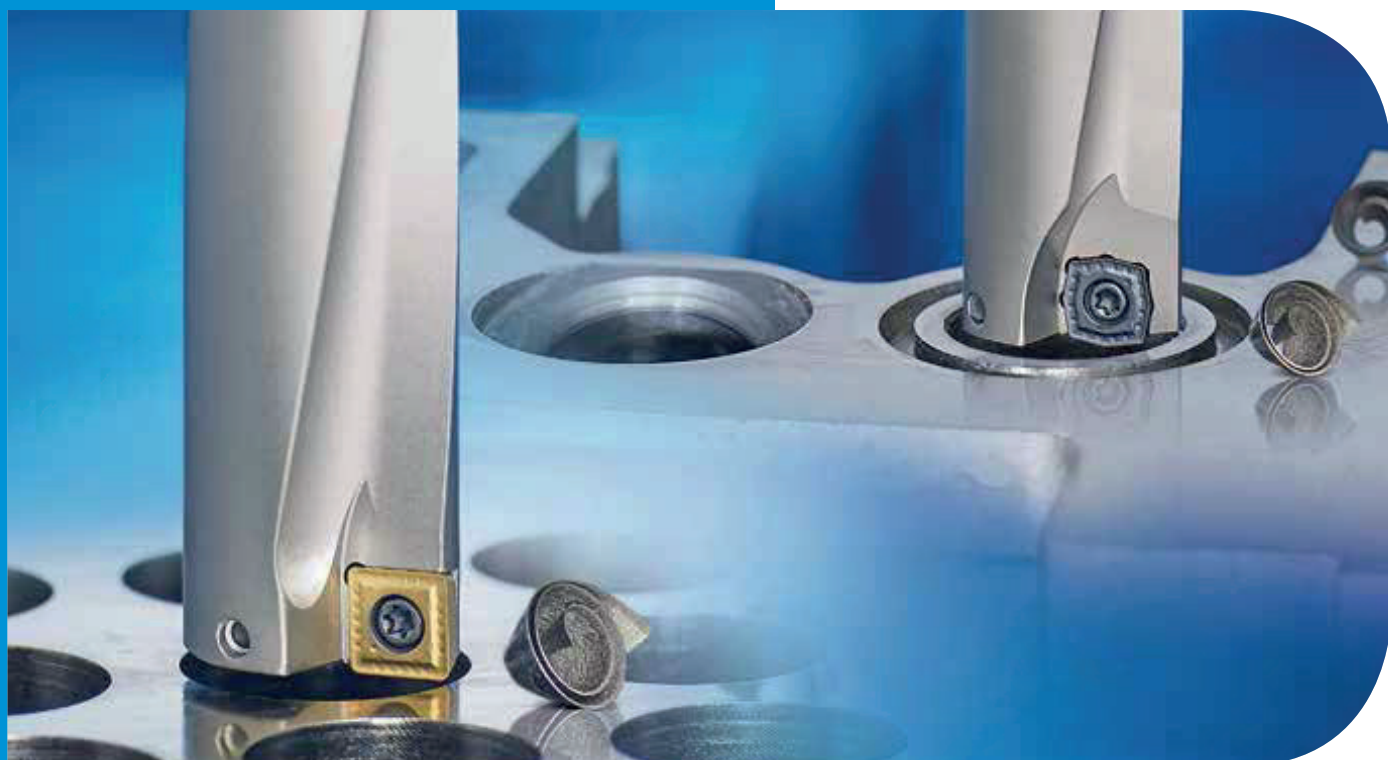


Punte a inserti  
altamente  
performanti

# 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



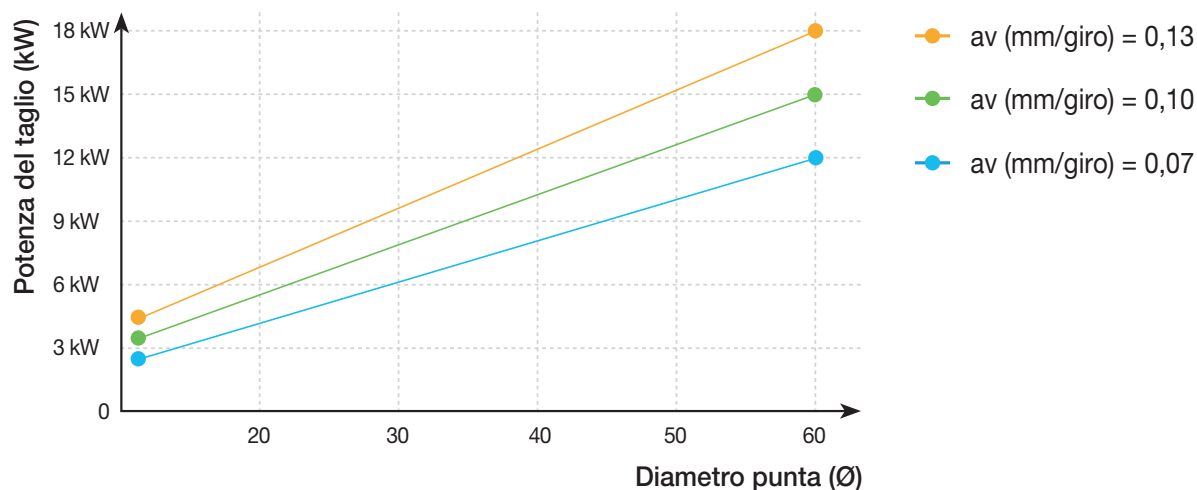
## Caratteristiche Inserto

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

## Potenza del taglio



## 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	PC5300	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
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

Diameter	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




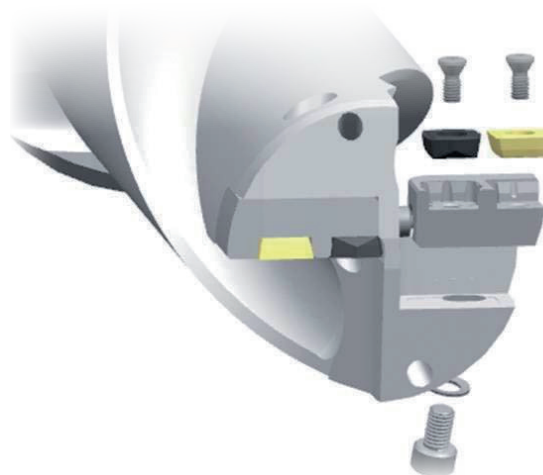
		Ø Disponibili	Step
D x 3		Ø min 12 Ø max 60	Ø 12-41 0,5 mm
			Ø 42-60 1,0 mm



		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

