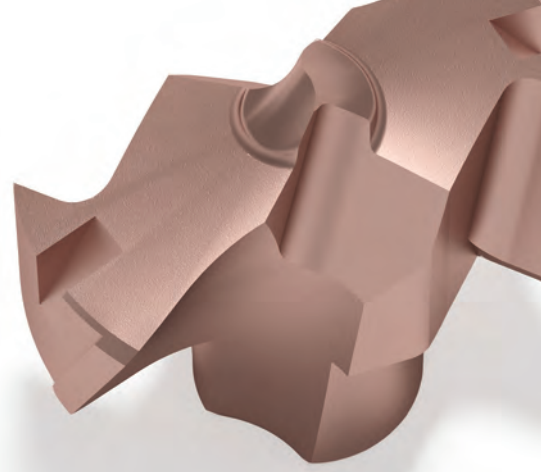




DEXDRILL

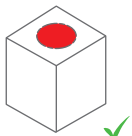
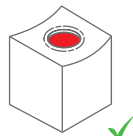

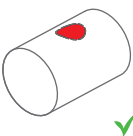
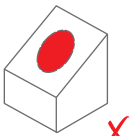
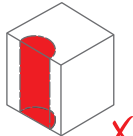
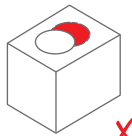
Sistema di foratura ad alte prestazioni con cuspidi intercambiabili



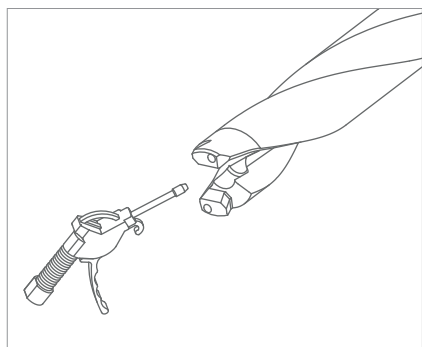
DEXDRILL

Sistema di foratura ad alte prestazioni con cuspidi intercambiabili

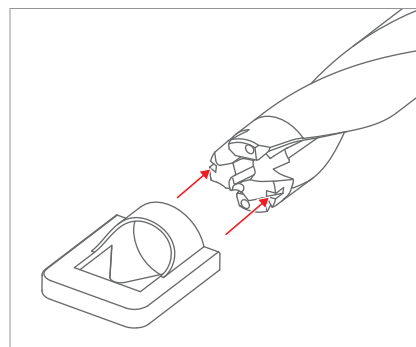
1. Quando è applicabile la punta DEXdrill?

SUPERFICIE PIANA	SUPERFICIE CONCAVA	FORATURA A PACCO	TUBI	SUPERFICIE INCLINATA	MEZZI FORI	ESPANSIONE FORI
						

2. Installazione della cuspidi

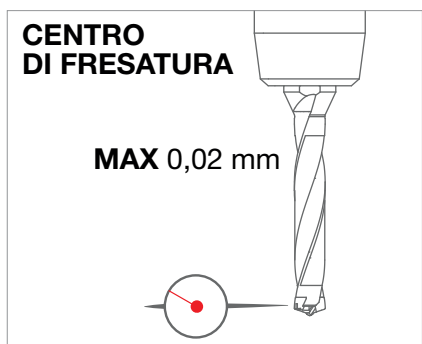


*Pulire la sede con aria compressa.
Inserire la cuspidi nel corpo punta.*



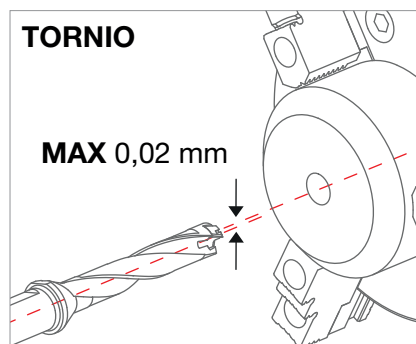
*Posizionare la chiave sulle scanalature presenti sui fianchi della cuspidi.
Girare lentamente in senso orario fino allo stop.*

3. Raccomandazioni di utilizzo



MAX 0,02 mm

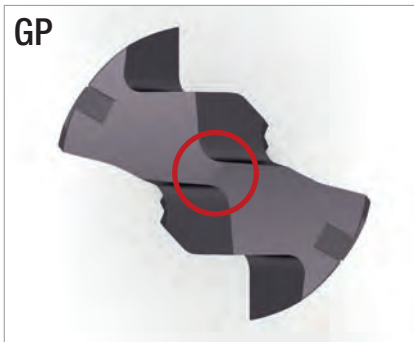
Il disassamento del mandrino deve essere inferiore a 0,02 mm



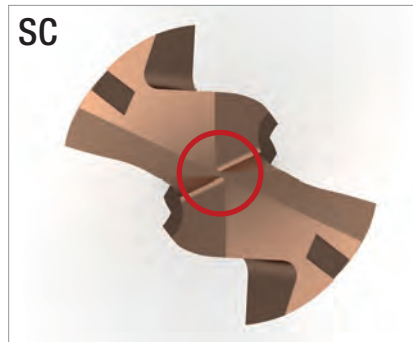
MAX 0,02 mm

Mantenere sotto gli 0,02 mm la differenza tra asse della punta e del pezzo

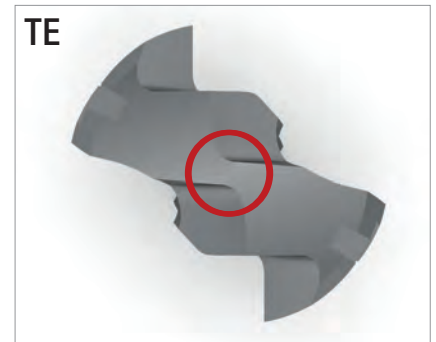
1. Tagliente trasversale



Il grande tagliente trasversale consente lavorazioni ad alto avanzamento e la migliore centratura.



Il piccolo tagliente trasversale bilancia alla perfezione centratura e coppia.

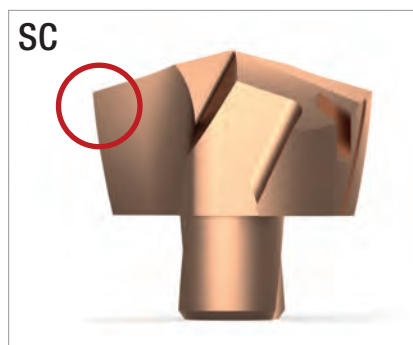


Il grande tagliente trasversale consente lavorazioni ad alto avanzamento e la migliore centratura.

2. Angolo esterno



Smusso di piccole dimensioni per ottima protezione del tagliente in lavorazioni generiche.



Angolo affilato per una migliore azione di taglio e nessuna formazione di bave con materiali pastosi.

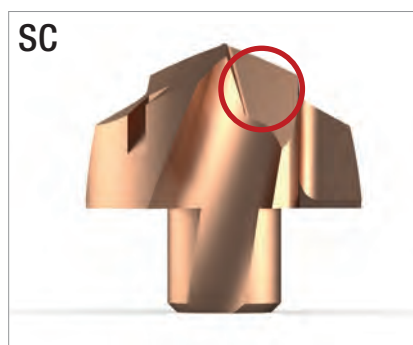


Grande smusso negativo per elevate prestazioni sulla ghisa.

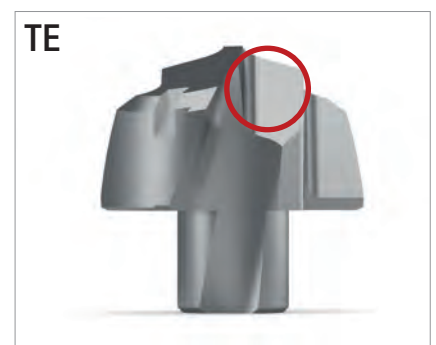
3. Geometria dello scarico



Il design dello scarico consente una buona evacuazione del truciolo e riduce i carichi assiali.



Design dell'elica e dello scarico assicura rapida evacuazione del truciolo e basse forze di taglio su materiali difficili.

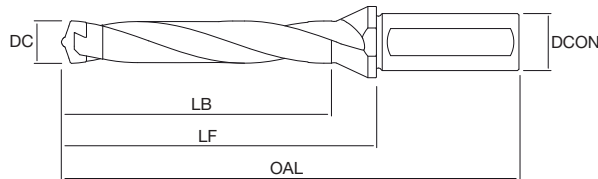


Il design dello scarico consente una buona evacuazione del truciolo e riduce i carichi assiali.

DEXDRILL

P	M	K	N	S	H
H	H	H			

- Sistema di foratura autobloccante senza parti di ricambio
- Rapida sostituzione delle cuspidi, direttamente in macchina
- Perfetto fissaggio dell'inserto grazie alla ben equilibrata deformazione elastica della sede
- La superficie lappata e lo speciale design delle scanalature garantiscono migliore espulsione del truciolo
- Corpi punta con passo 1 mm, da 10 a 26 mm, e lunghezze 3xD e 5xD



	Stock	DC	DCON	OAL	LF	LB	MIID				
3xD	●	10.00÷10.90	16	95	47	38	DEX10...				
	●	11.00÷11.90	16	98	50	39	DEX11...				
	●	12.00÷12.90	16	104	56	44	DEX12...				
	●	13.00÷13.90	16	108	60	47	DEX13...				
	●	14.00÷14.90	16	112	64	50	DEX14...				
	●	15.00÷15.90	20	118	68	53	DEX15...				
	●	16.00÷16.90	20	122	72	56	DEX16...				
	●	17.00÷17.90	20	126	76	59	DEX17...				
	●	18.00÷18.90	25	136	80	62	DEX18...				
	●	19.00÷19.90	25	140	84	65	DEX19...				
	●	20.00÷20.90	25	144	88	68	DEX20...				
	●	21.00÷21.90	25	152	96	75	DEX21...				
	●	22.00÷22.90	25	157	101	81	DEX22...				
5xD	●	23.00÷23.90	32	165	105	82	DEX23...				
	●	24.00÷24.90	32	170	110	86	DEX24...				
	●	25.00÷26.00	32	175	115	89	DEX25/26...				
	●	10.00÷10.90	16	116	68	59	DEX10...				
	●	11.00÷11.90	16	121	73	62	DEX11...				
	●	12.00÷12.90	16	130	82	70	DEX12...				
	●	13.00÷13.90	16	136	88	75	DEX13...				
	●	14.00÷14.90	16	142	94	80	DEX14...				
	●	15.00÷15.90	20	150	100	85	DEX15...				
	●	16.00÷16.90	20	156	106	90	DEX16...				
	●	17.00÷17.90	20	162	112	95	DEX17...				
	●	18.00÷18.90	25	174	118	100	DEX18...				
	●	19.00÷19.90	25	180	124	105	DEX19...				
	●	20.00÷20.90	25	186	130	110	DEX20...				
	●	21.00÷21.90	25	194	138	117	DEX21...				
	●	22.00÷22.90	25	201	145	125	DEX22...				
	●	23.00÷23.90	32	211	151	128	DEX23...				
●	24.00÷24.90	32	218	158	134	DEX24...					
●	25.00÷26.00	32	225	165	139	DEX25/26...					

● in stock standard, ○ non-stock standard

Ricambi

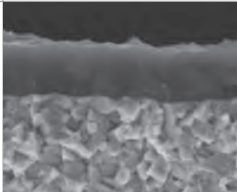
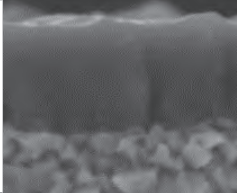
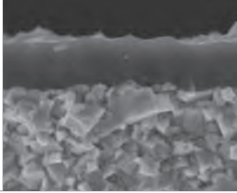
CHIAVE

DC 10 ÷ 11	NT-WR1011
DC 12 ÷ 17	NT-WR1217
DC 18 ÷ 20	NT-WR1820
DC 21 ÷ 26	NT-WR2126

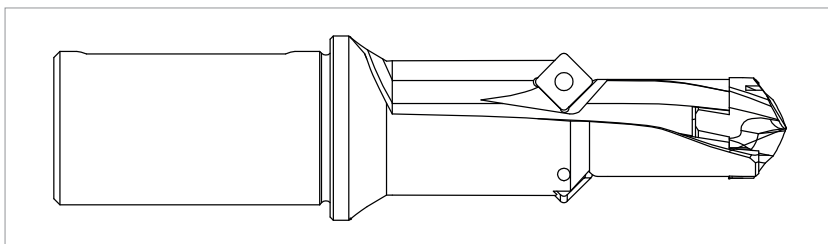
VELOCITÀ DI TAGLIO [m/min]

	MATERIALI (DUREZZA/Rm)	W.-Nr	DIN	AISI-ASTM	TRADE MARK	JP5625	JP5630	JP7625
P1	Acciai automatici e acciai strutturali (< 500 N/mm ²)	1.0765	36 SMnPb 14	A29	PR80	100±160	80±140	
P2	Acciai al carbonio e acciai basso legati (500-700 N/mm ²)	1.0511	C 40	1040		80±140	80±120	
P3	Acciai medio legati e acciai trattati termicamente (600-800 N/mm ²)	1.1201	42 CrMo 4	4142		60±100		
P4	Acciai alto legati (800-1000 N/mm ²)	1.3505	100 Cr 6	52100		50±90		
P5	Acciai per utensili (900-1200 N/mm ²)	1.2080	X 210 Cr 12	D3	K100	40±80		
P6	Acciai ad alta resistenza (HRC 38-45)				HARDOX 400®	40±60		
P7	Acciai ferritici-martensitici	1.4021	X 20 Cr 13	420			40±70	
P8	Acciai inossidabili PH	1.4548	X 5 CrNiCuNb 17 4	630	17-4-PH		40±60	
M1	Acciai inossidabili austenitici (buona lavorabilità)	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	303			40±70	
M2	Acciai inossidabili austenitici e Duplex	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	316			40±60	
M3	Acciaio inossidabile super austenitici e super Duplex	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	F 53			30±50	
K1	Ghisa grigia (150-250 HB)	0.6025	GG-25	A48 35 B		80±180		100±200
K2	Ghisa sferoidale (150-350 HB)	0.7050	GGG-50	A536 80-55-6		80±140		100±160

CARATTERISTICHE DEI GRADI IN METALLO DURO

NOME	MICROSTRUTTURA	COLORE	TECNOLOGIA	COMPOSIZIONE	SPESSORE	DUREZZA	TEMPERATURA DI OSSIDAZIONE	ISO513
JP5625		Blu scuro	PVD	TiAlN	4 - 6 µm	3000 HV	900 °C	P20-P30 K10-K30
JP5630		Rame	PVD	TiSiN	2 - 4 µm	3100 HV	1100 °C	P30 M30
JP7625		Grigio scuro	PVD	TiAlCrN	4 - 6 µm	3100 HV	1100 °C	K10-K30

- Corpi per foratura e smussatura su misura



- FT - cuspidi piane



- CS - cuspidi con rompitruciolo speciale



- HC - miglioramento del centraggio per corpi extra lunghi



www.nikkotools.com



Via Don F. Tosatto, 8
30174 Mestre - Venezia
+39 041.959179
info@nikkotools.com



\$NKDEP21DEX-I