



BasicDrill

EMUGE ★

Punte elicoidali in metallo duro integrale

Principale campo d'impiego

La punta elicoidale BasicDrill è universalmente utilizzabile e disponibile in una gamma di diametri da 3,00 a 18,00 mm.

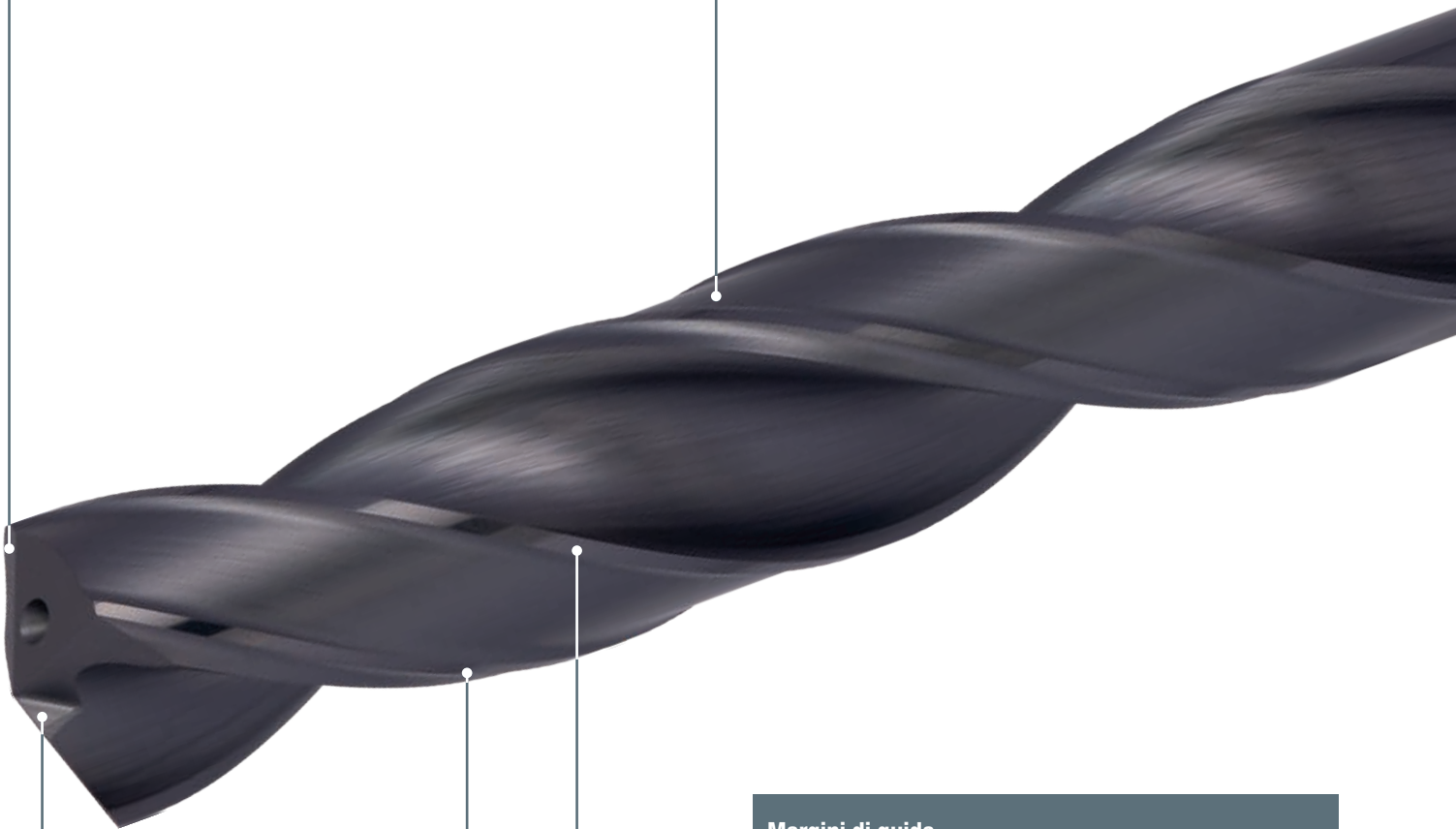
Il campo di impiego della punta BasicDrill spazia dagli acciai, agli acciai inossidabili, ghise e metalli non ferrosi, ma il suo punto di forza è l'impiego su acciaio.

Forma e preparazione del tagliente

Il tagliente principale concavo e opportunamente scaricato, permette ottimi risultati di taglio e durate elevate su acciai e ghise.

Materiale di taglio e rivestimento

La combinazione "metallo duro e rivestimento ad alta prestazione" permette maggiori velocità di taglio e valori di avanzamento.

**Geometria cuspide**

Una geometria della cuspide ottimizzata crea sufficiente spazio per la formazione del truciolo e per il lubrorefrigerante.

Margini di guida

L'esecuzione con quattro margini consente la miglior guida possibile della punta nel foro. Il terzo e il quarto margine sono disposti in modo tale da generare il loro effetto di guida già nella prima fase di taglio, e sono progettati per evitare l'incollamento di materiale nella foratura di acciai inossidabili.

Estremità gambo

L'estremità del gambo è stata studiata per permettere l'uso della punta elicoidale sia con emulsione che con quantità minima di lubrificazione (MQL).

Vani truciolo

La forma aperta dei vani rende possibile una agevole evacuazione del truciolo.

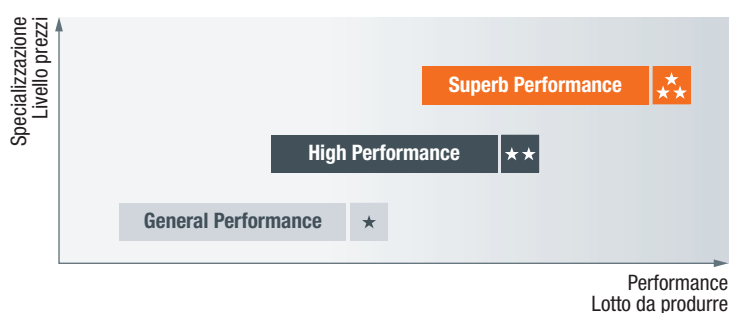
Classi di prestazione punte elicoidali EMUGE-FRANKEN

Per facilitare l'orientamento nella scelta dell'utensile in base al tipo di prestazione e al lotto da produrre, le classi di prestazione sono indicate con delle stelle.

Utensili per prestazioni standard e con un ampio campo di impiego sono stati riportati nella categoria "General Performance".

Con "High Performance" vengono indicati gli utensili, destinati a usi o materiali speciali.

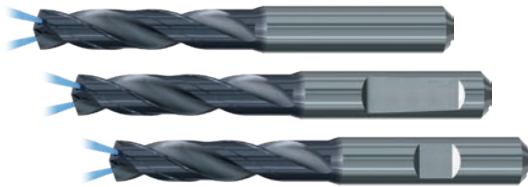
Utensili con elevati valori di prestazione e la migliore tecnologia prendono la classificazione "Superb Performance".



BasicDrill BD101-3xD new



3xD



Campi di impiego – materiale

P	1.1-5.1
M	1.1-3.1
K	1.1-4.2
N	1.1-2.3
S	1.2-1.3, 2.2-2.3
H	1.1-1.3

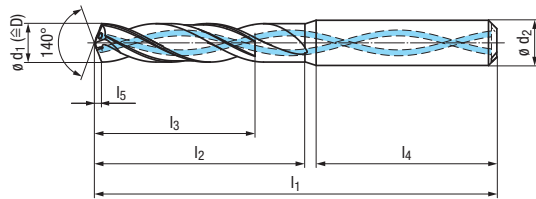
Punta elicoidale in MDI, 3xD, con geometria Basic per uso universale.

Caratteristiche del prodotto e vantaggi:

Quattro margini per guida e qualità foro migliori.

Canalini di lubrificazione interna per un'elevata affidabilità del processo di lavorazione.

Per utilizzo su diversi tipi di materiali, ma in particolare su acciaio.



Versione corta



Sul Web potete ottenere informazioni su questo prodotto



Ø d ₁ m7	Maschi a tagliare	Maschi a rullare	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	Ø d ₂ h6	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HB	
3,00	M3,5x0,5, MJ3,5x0,6		62	20	14	36	0,6	6	TA201344.0300	TA501344.0300	TA601344.0300	●
3,10			62	20	14	36	0,6	6	TA201344.0310	TA501344.0310	TA601344.0310	●
3,20			62	20	14	36	0,6	6	TA201344.0320	TA501344.0320	TA601344.0320	●
3,30	M4	M3,5x0,5	62	20	14	36	0,6	6	TA201344.0330	TA501344.0330	TA601344.0330	●
3,40	MJ4x0,7		62	20	14	36	0,6	6	TA201344.0340	TA501344.0340	TA601344.0340	●
3,50	M4x0,5		62	20	14	36	0,6	6	TA201344.0350	TA501344.0350	TA601344.0350	●
3,60	MJ4x0,5		62	20	14	36	0,7	6	TA201344.0360	TA501344.0360	TA601344.0360	●
3,70	M4,5	M4, MJ4x0,7	62	20	14	36	0,7	6	TA201344.0370	TA501344.0370	TA601344.0370	●
3,80		M4x0,5	66	24	17	36	0,7	6	TA201344.0380	TA501344.0380	TA601344.0380	●
3,90			66	24	17	36	0,7	6	TA201344.0390	TA501344.0390	TA601344.0390	●
4,00	M4,5x0,5		66	24	17	36	0,7	6	TA201344.0400	TA501344.0400	TA601344.0400	●
4,10			66	24	17	36	0,8	6	TA201344.0410	TA501344.0410	TA601344.0410	●
4,20	M5	M4,5	66	24	17	36	0,8	6	TA201344.0420	TA501344.0420	TA601344.0420	●
4,30	MJ5x0,8	M4,5x0,5	66	24	17	36	0,8	6	TA201344.0430	TA501344.0430	TA601344.0430	●
4,40	M5x0,75		66	24	17	36	0,8	6	TA201344.0440	TA501344.0440	TA601344.0440	●
4,50	M5x0,5		66	24	17	36	0,8	6	TA201344.0450	TA501344.0450	TA601344.0450	●
4,60	M 5,5		66	24	17	36	0,8	6	TA201344.0460	TA501344.0460	TA601344.0460	●
4,65		M5, MJ5x0,8	66	24	17	36	0,9	6	TA201344.0465	TA501344.0465	TA601344.0465	●
4,70		M5x0,75	66	24	17	36	0,9	6	TA201344.0470	TA501344.0470	TA601344.0470	●
4,80		M5x0,5	66	28	20	36	0,9	6	TA201344.0480	TA501344.0480	TA601344.0480	●
4,90			66	28	20	36	0,9	6	TA201344.0490	TA501344.0490	TA601344.0490	●
5,00	M6		66	28	20	36	0,9	6	TA201344.0500	TA501344.0500	TA601344.0500	●
5,10	MJ6x1	M5,5	66	28	20	36	0,9	6	TA201344.0510	TA501344.0510	TA601344.0510	●
5,20	M6x0,75		66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0520	TA501344.0520	TA601344.0520	●
5,30		M5,5x0,5	66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0530	TA501344.0530	TA601344.0530	●
5,40			66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0540	TA501344.0540	TA601344.0540	●
5,50	M6x0,5		66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0550	TA501344.0550	TA601344.0550	●
5,55		MJ6x1	66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0555	TA501344.0555	TA601344.0555	●
5,60	MJ6x0,5	M6	66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0560	TA501344.0560	TA601344.0560	●
5,70		M6x0,75	66	28	20	36	1,0	6	TA201344.0570	TA501344.0570	TA601344.0570	●
5,80		M6x0,5	66	28	20	36	1,1	6	TA201344.0580	TA501344.0580	TA601344.0580	●
5,90			66	28	20	36	1,1	6	TA201344.0590	TA501344.0590	TA601344.0590	●
6,00	M7		66	28	20	36	1,1	6	TA201344.0600	TA501344.0600	TA601344.0600	●
6,20	M7x0,75		79	34	24	36	1,1	8	TA201344.0620	TA501344.0620	TA601344.0620	●
6,30			79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0630	TA501344.0630	TA601344.0630	●
6,35	MJ7x0,75		79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0635	TA501344.0635	TA601344.0635	●
6,40			79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0640	TA501344.0640	TA601344.0640	●
6,50	M7x0,5		79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0650	TA501344.0650	TA601344.0650	●
6,60		M7	79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0660	TA501344.0660	TA601344.0660	●
6,70		M7x0,75	79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0670	TA501344.0670	TA601344.0670	●
6,80	M8, G1/16	M7x0,5	79	34	24	36	1,2	8	TA201344.0680	TA501344.0680	TA601344.0680	●
6,90	MJ8x1,25		79	34	24	36	1,3	8	TA201344.0690	TA501344.0690	TA601344.0690	●

BasicDrill BD101-5xD



5xD



Punta elicoidale in MDI, 5xD, con geometria Basic per uso universale.

Caratteristiche del prodotto e vantaggi:

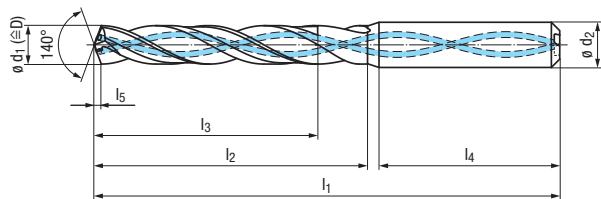
Quattro margini per guida e qualità foro migliori.

Canalini di lubrificazione interna per un'elevata affidabilità del processo di lavorazione.

Per utilizzo su diversi tipi di materiali, ma in particolare su acciaio.

Campi di impiego – materiale

P	1.1-5.1
M	1.1-3.1
K	1.1-4.2
N	1.1-2.3
S	1.2-1.3, 2.2-2.3
H	1.1-1.3



Versione lunga

Sul Web potete ottenere informazioni su questo prodotto



	Maschi a tagliare		Maschi a rullare		l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	ø d ₂ h6	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HB	
	ø d ₁ m7													
	3,00	M3,5x0,5, MJ3,5x0,6			66	28	23	36	0,6	6	TA211344.0300	TA511344.0300	TA611344.0300	●
	3,10				66	28	23	36	0,6	6	TA211344.0310	TA511344.0310	TA611344.0310	●
	3,20				66	28	23	36	0,6	6	TA211344.0320	TA511344.0320	TA611344.0320	●
	3,30	M4	M3,5x0,5		66	28	23	36	0,6	6	TA211344.0330	TA511344.0330	TA611344.0330	●
	3,40	MJ4x0,7			66	28	23	36	0,6	6	TA211344.0340	TA511344.0340	TA611344.0340	●
	3,50	M4x0,5			66	28	23	36	0,6	6	TA211344.0350	TA511344.0350	TA611344.0350	●
new	3,60	MJ4x0,5			66	28	23	36	0,7	6	TA211344.0360	TA511344.0360	TA611344.0360	●
	3,70	M4,5	M4, MJ4x0,7		66	28	23	36	0,7	6	TA211344.0370	TA511344.0370	TA611344.0370	●
	3,80		M4x0,5		74	36	29	36	0,7	6	TA211344.0380	TA511344.0380	TA611344.0380	●
	3,90				74	36	29	36	0,7	6	TA211344.0390	TA511344.0390	TA611344.0390	●
	4,00	M4,5x0,5			74	36	29	36	0,7	6	TA211344.0400	TA511344.0400	TA611344.0400	●
	4,10				74	36	29	36	0,8	6	TA211344.0410	TA511344.0410	TA611344.0410	●
	4,20	M5	M4,5		74	36	29	36	0,8	6	TA211344.0420	TA511344.0420	TA611344.0420	●
new	4,30	MJ5x0,8	M4,5x0,5		74	36	29	36	0,8	6	TA211344.0430	TA511344.0430	TA611344.0430	●
	4,40	M5x0,75			74	36	29	36	0,8	6	TA211344.0440	TA511344.0440	TA611344.0440	●
	4,50	M5x0,5			74	36	29	36	0,8	6	TA211344.0450	TA511344.0450	TA611344.0450	●
	4,60	M 5,5			74	36	29	36	0,8	6	TA211344.0460	TA511344.0460	TA611344.0460	●
	4,65		M5, MJ5x0,8		74	36	29	36	0,9	6	TA211344.0465	TA511344.0465	TA611344.0465	●
	4,70		M5x0,75		74	36	29	36	0,9	6	TA211344.0470	TA511344.0470	TA611344.0470	●
	4,80		M5x0,5		82	44	35	36	0,9	6	TA211344.0480	TA511344.0480	TA611344.0480	●
	4,90				82	44	35	36	0,9	6	TA211344.0490	TA511344.0490	TA611344.0490	●
	5,00	M6			82	44	35	36	0,9	6	TA211344.0500	TA511344.0500	TA611344.0500	●
	5,10	MJ6x1	M5,5		82	44	35	36	0,9	6	TA211344.0510	TA511344.0510	TA611344.0510	●
	5,20	M6x0,75			82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0520	TA511344.0520	TA611344.0520	●
new	5,30		M5,5x0,5		82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0530	TA511344.0530	TA611344.0530	●
	5,40				82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0540	TA511344.0540	TA611344.0540	●
	5,50	M6x0,5			82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0550	TA511344.0550	TA611344.0550	●
	5,55		MJ6x1		82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0555	TA511344.0555	TA611344.0555	●
	5,60	MJ6x0,5	M6		82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0560	TA511344.0560	TA611344.0560	●
	5,70		M6x0,75		82	44	35	36	1,0	6	TA211344.0570	TA511344.0570	TA611344.0570	●
	5,80		M6x0,5		82	44	35	36	1,1	6	TA211344.0580	TA511344.0580	TA611344.0580	●
	5,90				82	44	35	36	1,1	6	TA211344.0590	TA511344.0590	TA611344.0590	●
	6,00	M7			82	44	35	36	1,1	6	TA211344.0600	TA511344.0600	TA611344.0600	●
	6,20	M7x0,75			91	53	43	36	1,1	8	TA211344.0620	TA511344.0620	TA611344.0620	●
	6,30				91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0630	TA511344.0630	TA611344.0630	●
	6,35	MJ7x0,75			91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0635	TA511344.0635	TA611344.0635	●
	6,40				91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0640	TA511344.0640	TA611344.0640	●
	6,50	M7x0,5			91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0650	TA511344.0650	TA611344.0650	●
new	6,60		M7		91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0660	TA511344.0660	TA611344.0660	●
	6,70		M7x0,75		91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0670	TA511344.0670	TA611344.0670	●
	6,80	M8, G1/16	M7x0,5		91	53	43	36	1,2	8	TA211344.0680	TA511344.0680	TA611344.0680	●
	6,90	MJ8x1,25			91	53	43	36	1,3	8	TA211344.0690	TA511344.0690	TA611344.0690	●

Scelta dell'utensile e valori di taglio

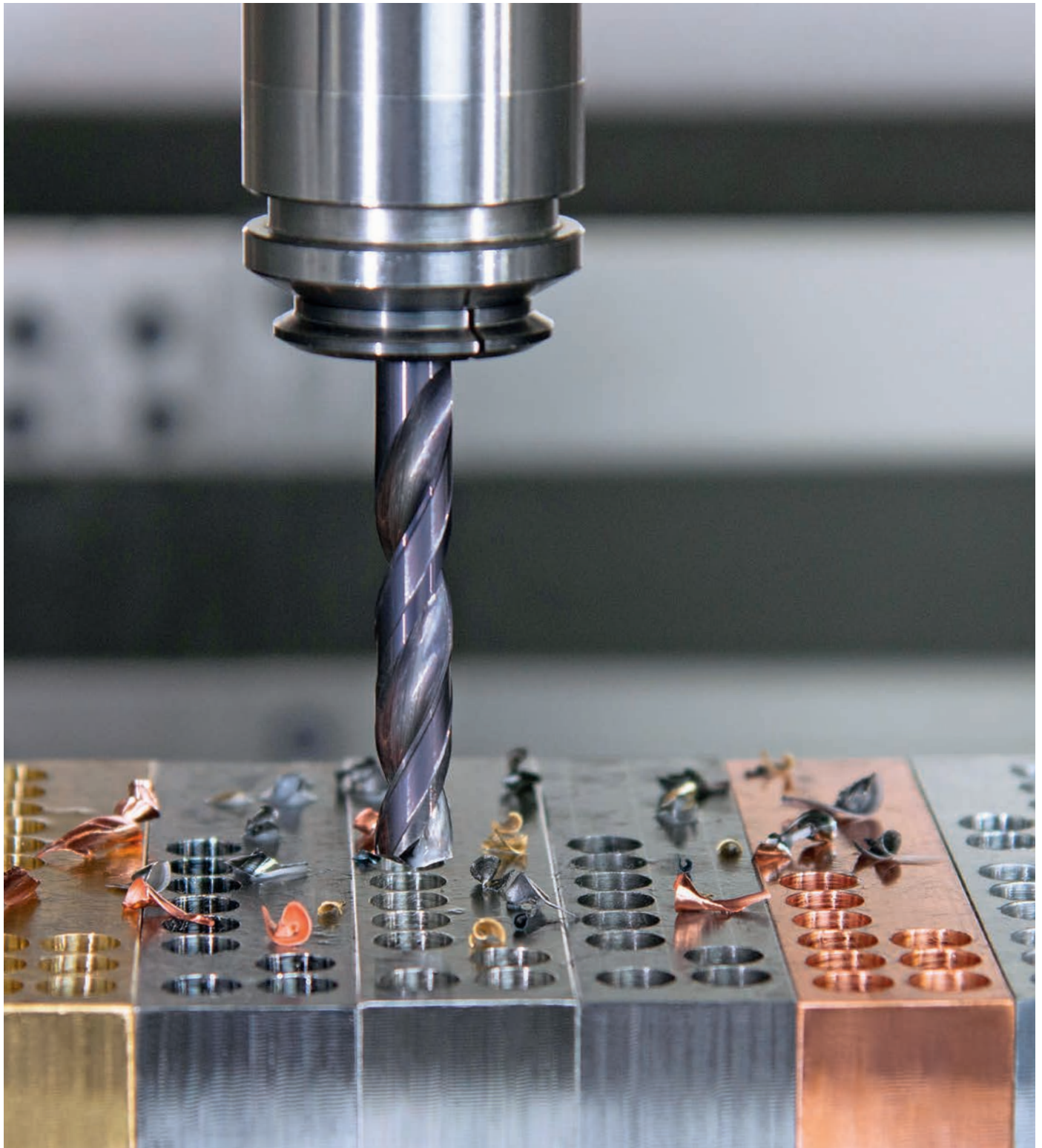
Si prega di osservare:

I valori di velocità di taglio qui elencati sono puramente indicativi e devono essere adattati alle condizioni d'impiego (materiale, lubrorefrigerazione, macchina utensile ecc.).

v_c = Velocità di taglio [m/min]

f = Avanzamento per giro [mm/giro]

Campi di impiego – materiale				Esempi di materiale	Numero materiale	Lubrorefrigerante consigliato			
						Emulsione	Olio	Quantità minima di lubrificazione (MQL)	Secco / aria compressa
P	Acciai								
	1.1	Acciai estrusi a freddo, Acciai da costruzione, Acciai alta velocità, ecc.	≤ 600 N/mm ²	Cq15	1.1132	■	■	■	
				S235JR (St37-2)	1.0037				
				10SPb20	1.0722				
	2.1	Acciai da costruzione, Acciai da cementazione, Fusione d'acciaio, ecc.	≤ 800 N/mm ²	E360 (St70-2)	1.0070	■	■	■	
				16MnCr5	1.7131				
				GS-25CrMo4	1.7218				
	3.1	Acciai da cementazione, Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo, ecc.	≤ 1000 N/mm ²	20MoCr3	1.7320	■	■	■	
				42CrMo4	1.7225				
				102Cr6	1.2067				
				50CrMo4	1.7228				
	4.1	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo, Acciai da nitrurazione, ecc.	≤ 1200 N/mm ²	X45NiCrMo4	1.2767	■	■	■	
				31CrMo12	1.8515				
	5.1	Acciai fortemente legati, Acciai per lavorazioni a freddo, Acciai per lavorazioni a caldo, ecc.	≤ 1400 N/mm ²	X38CrMoV5-3	1.2367	■	■	■	
				X100CrMoV8-1-1	1.2990				
			X40CrMoV5-1	1.2344					
M	Acciai inossidabili								
	1.1	Ferritici, martensitici	≤ 950 N/mm ²	X2CrTi12	1.4512	■	■	■	
	2.1	Austenitici	≤ 950 N/mm ²	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	■	■	■	
	3.1	Austenitici-ferritici (Duplex)	≤ 1100 N/mm ²	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	■	■	■	
	4.1	Austenitici-ferritici resistenti al calore (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm ²	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	■	■	■	
K	Ghise								
	1.1	Ghise con grafite lamellare (GJL)	100-250 N/mm ²	EN-GJL-200 (GG20)	EN-JL-1030	■	■	■	■
	1.2		250-450 N/mm ²	EN-GJL-300 (GG30)	EN-JL-1050	■	■	■	■
	2.1	Ghise con grafite nodulare (GJS)	350-500 N/mm ²	EN-GJS-400-15 (GGG40)	EN-JS-1030	■	■	■	■
	2.2		500-900 N/mm ²	EN-GJS-700-2 (GGG70)	EN-JS-1070	■	■	■	■
	3.1	Ghise con grafite vermicolare (GJV)	300-400 N/mm ²	GJV 300		■	■	■	
	3.2		400-500 N/mm ²	GJV 450		■	■	■	
	4.1	Ghise malleabili (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	EN-GJMW-350-4 (GTW-35)	EN-JM-1010	■	■	■	
	4.2		500-800 N/mm ²	EN-GJMB-450-6 (GTS-45)	EN-JM-1140	■	■	■	
N	Materiali non ferrosi								
	Leghe di alluminio								
	1.1	Leghe di alluminio malleabili	≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1	EN AW-3103	■	■	■	
	1.2		≤ 350 N/mm ²	EN AW-AlMgSi	EN AW-6060	■	■	■	
	1.3		≤ 550 N/mm ²	EN AW-AlZn5Mg3Cu	EN AW-7022	■	■	■	
	1.4		Si ≤ 7%	EN AC-AlMg5	EN AC-51300	■	■	■	
	1.5	Leghe fuse di alluminio	7% < Si ≤ 12%	EN AC-AISi9Cu3	EN AC-46500	■	■	■	
	1.6		12% < Si ≤ 17%	GD-AISi17Cu4FeMg		■	■	■	
	Leghe di rame								
	2.1	Rame puro, Rame poco legato	≤ 400 N/mm ²	E-Cu 57	EN CW 004 A	■	■	■	
	2.2	Leghe rame-zinco (ottone, truciolo lungo)	≤ 550 N/mm ²	CuZn37 (Ms63)	EN CW 508 L	■	■	■	
	2.3	Leghe rame-zinco (ottone, truciolo corto)	≤ 550 N/mm ²	CuZn36Pb3 (Ms58)	EN CW 603 N	■	■	■	
	2.4	Leghe rame-alluminio (alubronzo, truciolo lungo)	≤ 800 N/mm ²	CuAl10Ni5Fe4	EN CW 307 G	■	■	■	
	2.5	Leghe rame-stagno (bronzo, truciolo lungo)	≤ 700 N/mm ²	CuSn8P	EN CW 459 K	■	■	■	
	2.6	Leghe rame-stagno (bronzo, truciolo corto)	≤ 400 N/mm ²	CuSn7 ZnPb (Rg7)	2.1090	■	■	■	
	2.7	Leghe di rame speciali	≤ 600 N/mm ²	(AMPCO® 8)					
	2.8		≤ 1400 N/mm ²	(AMPCO® 45)					
	Leghe di magnesio								
3.1	Leghe di magnesio malleabili	≤ 500 N/mm ²	MgAl6Zn	3.5612					
3.2	Leghe per getti di magnesio	≤ 500 N/mm ²	EN-MCMgAl9Zn1	EN-MC21120					
Materie plastiche									
4.1	Materie plastiche termoindurenti (truciolo corto)		Bakelit, Pertinax						
4.2	Resine termoplastiche (truciolo lungo)		PMMA, POM, PVC						
4.3	Resine epossidiche (percentuale di fibre ≤ 30%)		GFK, CFK, AFK						
4.4	Resine epossidiche (percentuale di fibre > 30%)		GFK, CFK, AFK						
Materiali speciali									
5.1	Grafite		C 8000						
5.2	Leghe tungsteno-rame		W-Cu 80/20						
5.3	Materiali compositi		Hylite, Alucobond						
S	Materiali speciali								
	Leghe di titanio								
	1.1	Titanio puro	≤ 450 N/mm ²	Ti1	3.7025				
	1.2	Leghe di titanio	≤ 900 N/mm ²	TiAl6V4	3.7165	■	■	■	
	1.3		≤ 1250 N/mm ²	TiAl4Mo4Sn2	3.7185	■	■	■	
	Leghe di nichel, cobalto e ferro								
	2.1	Nichel puro	≤ 600 N/mm ²	Ni 99.6	2.4060				
	2.2		≤ 1000 N/mm ²	Monel 400	2.4360	■	■	■	
	2.3	Leghe base nichel	≤ 1600 N/mm ²	Inconel 718	2.4668	■	■	■	
	2.4		≤ 1000 N/mm ²	Udimet 605					
2.5	Leghe base cobalto	≤ 1600 N/mm ²	Haynes 25	2.4964					
2.6	Leghe base ferro	≤ 1500 N/mm ²	Incoloy 800	1.4958					
H	Materiali duri								
	1.1		44 - 50 HRC	Weldox 1100		■	■		
	1.2		50 - 55 HRC	Hardox 550		■	■		
	1.3	Acciai ad alta resistenza, Acciai temprati, Ghise in conchiglia	55 - 60 HRC	Armox 600T		■	■		
	1.4		60 - 63 HRC	Ferro-Titanit					
	1.5		63 - 66 HRC	HSSE					



24/7

La nostra varietà su
www.emuge-franken.com



Con il codice QR raffigurato sopra gli utensili puoi visualizzare i relativi articoli nel nostr Web Shop, dove troverai dettagliate informazioni sugli utensili e dati di taglio.

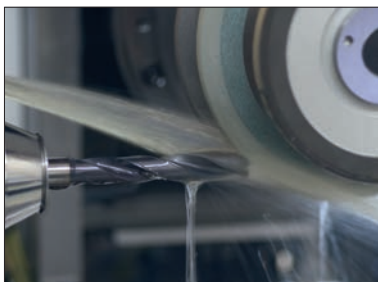
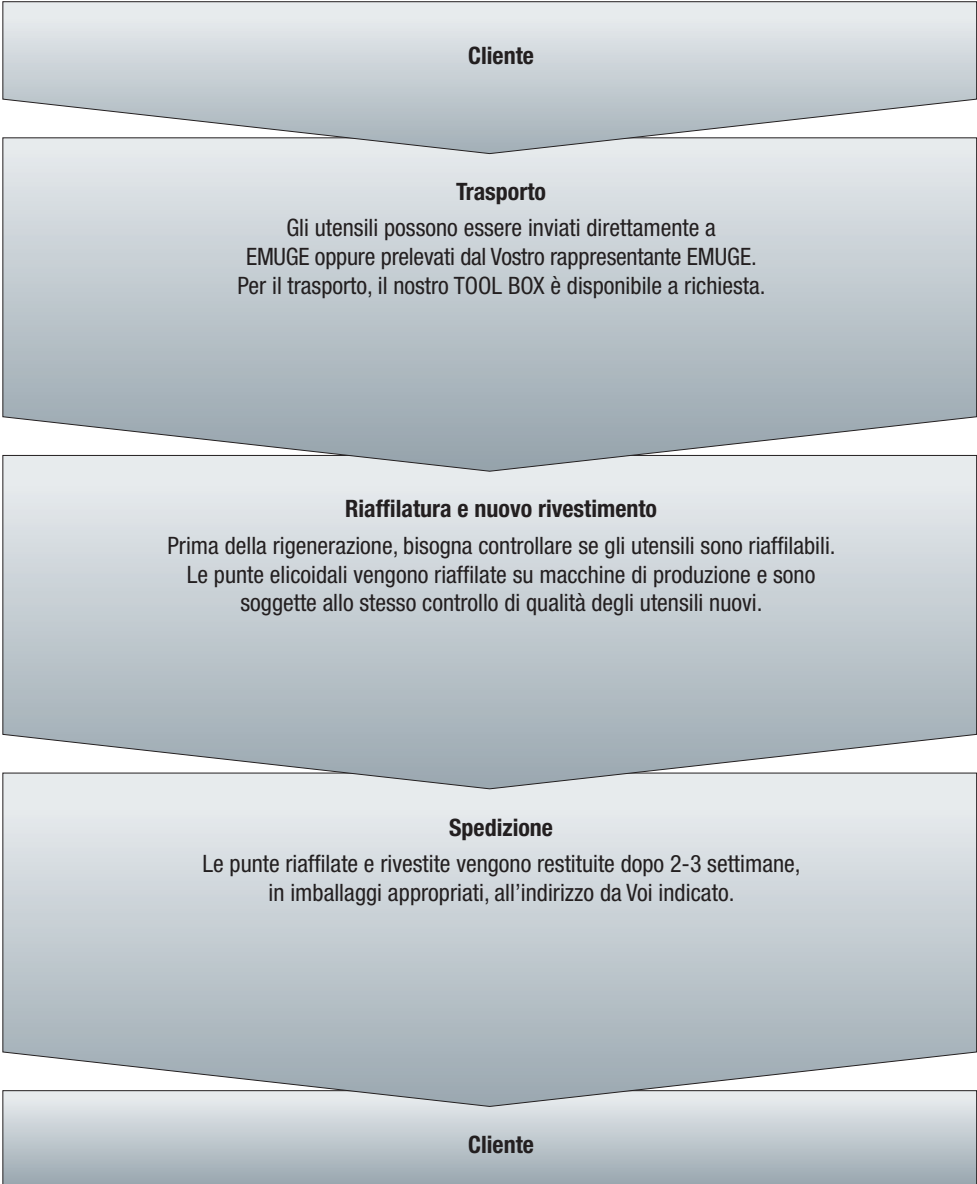
Se ti registri avrai a disposizione maggiori funzioni e dati sui prodotti. Oltre ai dati standardizzati degli utensili (2D/3D/ caratteristiche) potrai visualizzare anche lo storico ordini/offerte, il tuo carrello e altre funzioni utili.

Servizio di riaffilatura e rivestimento

La riaffilatura con nuovo rivestimento permette di economizzare l'impiego degli utensili di foratura.

Il servizio di riaffilatura e rivestimento di EMUGE garantisce la riproduzione della geometria e del rivestimento originali dell'utensile.

Se siete interessati contattateci.



Listino prezzi

