

Punte in metallo duro per micro forature

- Micro punte con adduzione interna per forature profonde fino a 15 volte il diametro
- Ottimo controllo del truciolo grazie alla speciale geometria dell'elica

**KMI****K-Drill Micro Internal coolant**

1 LUBRIFICAZIONE INTERNA

Micro punte forate per un efficace evacuazione truciolo anche sui materiali di difficile truciolabilità

2 GEOMETRIA E RIVESTIMENTO OTTIMIZZATI

La geometria ottimizzata di testa e la specifica preparazione del tagliente consente alle punte Micro di utilizzare elevati parametri di taglio aumentando notevolmente la produttività, consentendo di eseguire le forature in un'unica soluzione senza la necessità di interruzioni rompitruciolo dell'avanzamento

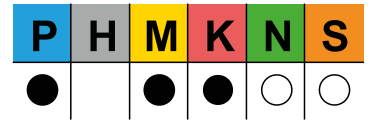
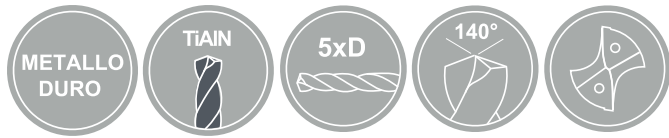
**3 SPECIALE GOLA**

La speciale geometria della gola e il processo di lucidatura applicato alla versione 15xD, permettono un ottimo controllo ed una sicura evacuazione del truciolo

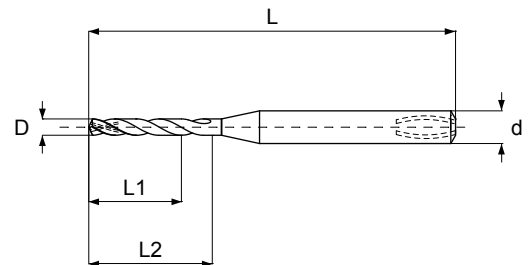
4 PUNTA PILOTA

La punta Micro 5xD con il suo specifico angolo di testa e tolleranza maggiorata sul diametro è ottimizzata per essere usata come pilota per le punte 15xD e se necessario per le 8xD

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



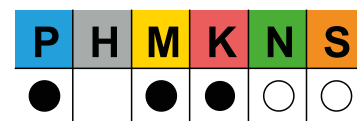
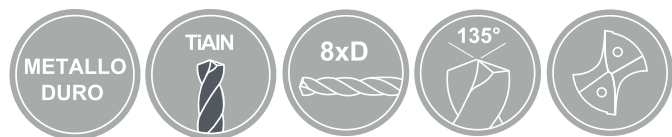
K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-05
 Diametro Profondità
 Utile



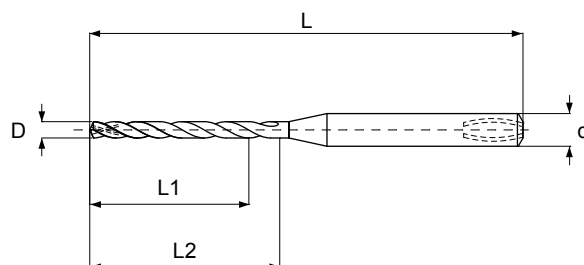
Codice	D m7		L1	L2	L	d h6
KMI0140-05	1,40	5xD	8,9	11	52	4
KMI0145-05	1,45	5xD	9,8	12	52	4
KMI0150-05	1,50	5xD	9,8	12	52	4
KMI0155-05	1,55	5xD	9,7	12	52	4
KMI0159-05	1,59	5xD	10,6	13	52	4
KMI0160-05	1,60	5xD	10,6	13	52	4
KMI0165-05	1,65	5xD	10,5	13	52	4
KMI0170-05	1,70	5xD	11,5	14	56	4
KMI0175-05	1,75	5xD	11,4	14	56	4
KMI0180-05	1,80	5xD	11,3	14	56	4
KMI0185-05	1,85	5xD	12,2	15	56	4
KMI0190-05	1,90	5xD	12,2	15	56	4
KMI0195-05	1,95	5xD	13,1	16	56	4
KMI0198-05	1,98	5xD	13,0	16	56	4
KMI0200-05	2,00	5xD	13,0	16	56	4
KMI0205-05	2,05	5xD	12,9	16	56	4
KMI0210-05	2,10	5xD	13,9	17	62	4
KMI0215-05	2,15	5xD	13,8	17	62	4
KMI0220-05	2,20	5xD	14,7	18	62	4

Codice	D m7		L1	L2	L	d h6
KMI0225-05	2,25	5xD	14,6	18	62	4
KMI0230-05	2,30	5xD	14,6	18	62	4
KMI0235-05	2,35	5xD	15,5	19	62	4
KMI0238-05	2,38	5xD	15,4	19	62	4
KMI0240-05	2,40	5xD	15,4	19	62	4
KMI0245-05	2,45	5xD	16,3	20	62	4
KMI0250-05	2,50	5xD	16,3	20	62	4
KMI0255-05	2,55	5xD	16,2	20	62	4
KMI0260-05	2,60	5xD	17,1	21	66	4
KMI0265-05	2,65	5xD	17,0	21	66	4
KMI0270-05	2,70	5xD	18,0	22	66	4
KMI0275-05	2,75	5xD	17,9	22	66	4
KMI0278-05	2,78	5xD	17,8	22	66	4
KMI0280-05	2,80	5xD	17,8	22	66	4
KMI0285-05	2,85	5xD	18,7	23	66	4
KMI0290-05	2,90	5xD	18,7	23	66	4
KMI0295-05	2,95	5xD	19,6	24	66	4
KMI0300-05	3,00	5xD	18,5	24	66	4

KMI | K-Drill Micro Internal coolant

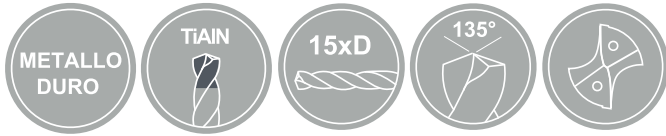


K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-08
 Diametro Profondità
 Utile

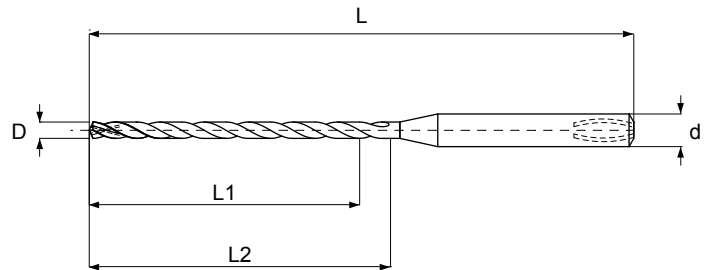


Codice	D h7		L1	L2	L	d h6
KMI0140-08	1,40	8xD	12,9	15	52	4
KMI0150-08	1,50	8xD	14,8	17	52	4
KMI0160-08	1,60	8xD	15,6	18	52	4
KMI0170-08	1,70	8xD	16,5	19	56	4
KMI0180-08	1,80	8xD	17,3	20	56	4
KMI0190-08	1,90	8xD	18,2	21	56	4
KMI0200-08	2,00	8xD	19,0	22	56	4
KMI0210-08	2,10	8xD	19,9	23	62	4
KMI0220-08	2,20	8xD	20,7	24	62	4
KMI0230-08	2,30	8xD	21,6	25	62	4
KMI0240-08	2,40	8xD	22,4	26	62	4
KMI0250-08	2,50	8xD	24,3	28	62	4
KMI0260-08	2,60	8xD	25,1	29	66	4
KMI0270-08	2,70	8xD	26,0	30	66	4
KMI0280-08	2,80	8xD	26,8	31	66	4
KMI0290-08	2,90	8xD	27,7	32	66	4
KMI0300-08	3,00	8xD	28,5	33	66	4

KMI | K-Drill Micro Internal coolant



K-Drill
 Micro
 Internal coolant
KMI0100-15
 Diametro Profondità
 Utile



Codice	D h7		L1	L2	L	d h6
KMI0140-15	1,40	15xD	22,9	25	62	4
KMI0150-15	1,50	15xD	24,8	27	62	4
KMI0160-15	1,60	15xD	26,6	29	62	4
KMI0170-15	1,70	15xD	28,5	31	70	4
KMI0180-15	1,80	15xD	29,3	32	70	4
KMI0190-15	1,90	15xD	31,2	34	70	4
KMI0200-15	2,00	15xD	33,0	36	70	4
KMI0210-15	2,10	15xD	34,9	38	78	4
KMI0220-15	2,20	15xD	36,7	40	78	4
KMI0230-15	2,30	15xD	38,6	42	78	4
KMI0240-15	2,40	15xD	40,4	44	78	4
KMI0250-15	2,50	15xD	41,3	45	78	4
KMI0260-15	2,60	15xD	43,1	47	87	4
KMI0270-15	2,70	15xD	44,0	48	87	4
KMI0280-15	2,80	15xD	45,8	50	87	4
KMI0290-15	2,90	15xD	47,7	52	87	4
KMI0300-15	3,00	15xD	49,5	54	87	4

STRATEGIA DI FORATURA

15xD

1 FORO PILOTA

Eseguire foro pilota con la punta dalla geometria ottimizzata KMI 5xD per preparare un preforo preciso e autocentrante ed ottenere un ottimo allineamento della foratura profonda. Utilizzare lo stesso diametro della punta lunga scelta ed eseguire il foro senza interruzioni dell'avanzamento



2 INSERIMENTO PUNTA LUNGA

Inserire la punta KMI nel preforo mantenendo giri e avanzamento ridotti e fermarsi 1 mm prima dal fondo del foro pilota



N *max* = 400 g/min
Va *max* = 600 mm/min

3 FORATURA PROFONDA

Aumentare il numero di giri fino al valore raccomandato ed accendere la lubrificazione interna prima di iniziare. Eseguire la foratura profonda senza interruzioni dell'avanzamento



N = 100%
Va = 100%

4 ESTRAZIONE

Al raggiungimento della profondità del foro desiderata spegnere lubrificazione interna e giri ed uscire ad un avanzamento ridotto.



Va *max* = 1000 mm/min



CONEGLIANO (TV) Viale Venezia, 50 Tel. 0438/450095 Fax 0438/63420
Unità locale in RIVOLI (TO): Via Pavia, 11/b Tel. 011/9588693 Fax 011/9588291
Unità locale in ARESE (MI): Via Monte Grappa, 74/11 Tel. 02/93586348 Fax 02/93583951
www.prealpina.com info@prealpina.com