



# PUNTA A CUSPIDE UNIDRILL

# 2025



Made   
in Germany



## Punte a cuspidi

Il sistema UniDrill, una gamma completa di punte flessibili ed economiche.

Offre prestazioni eccellenti per lotti di dimensioni da piccole a medie, in cui è necessario eseguire fori in pezzi di alta qualità con un utensile robusto. UniDrill è adatto a quasi tutte le applicazioni e materiali - inoltre sono disponibili diverse geometrie di inserti e gradi speciali per un'ampia gamma di applicazioni. Gli inserti da taglio sono disponibili in metallo duro rivestito e non rivestito nonché in acciaio HSS rivestito.

UniDrill è disponibile in magazzino da 9,9 mm a 114 mm (0.390 a 4.528 pollici) in tutte le principali dimensioni. Con i nostri nuovi inserti XR, sono disponibili anche diametri fino a 210 mm (8.268 pollici). I nostri affidabili corpi base in acciaio hanno un'elevata resistenza del supporto per il corpo di taglio di precisione. Un perno centrale garantisce una elevata precisione e le viti opposte consentono di fissare saldamente l'inserto nel corpo base

## Caratteristiche e Vantaggi

### Alta versatilità

Ampia gamma di inserti in HSS e METALLO DURO per una moltitudine di applicazioni. Diametro da 10 mm (0,393") fino a 210 mm (8,268").

Una punta funziona con diversi diametri di cuspidi per una maggiore usabilità.

### Design migliorato

Nuova sede porta cuspidi, i taglienti in metallo duro e PM-HSS hanno ora lo stesso attacco. Il design del supporto è invariato per le versioni vecchie e nuove. Sistema di adduzione interna del refrigerante per una migliore qualità dei fori e miglior evacuazione dei trucioli.



**Vecchio design**

### Personalizzazione

Diametri intermedi per tutti gli stili di cuspidi disponibili. Supporti di lunghezza personalizzata e back-end individuali. Il design del nostro corpo consente la realizzazione di strumenti multifunzionali complessi, quali foratura, smussatura, controforatura e formatura su un unico corpo di perforazione.



**Nuovo design**

## GEOMETRIA XR, CUSPIDI HSS

Gli inserti XR sono economici e resistenti all'usura con profilo positivo ed un eccellente controllo del truciolo.

Questa gamma offre versatilità e stabilità di taglio con un angolo di taglio costante, divisori di truciolo e protezione angolare.

Prima scelta per la lavorazione di acciaio, ghisa, ghisa nodulare e metalli non ferrosi.



GEOMETRIA XR

### Geometria XR, GRADO SP9212

Ø10 (0.393") - Ø66 (2.598")

PM-HSS-Co con il più recente rivestimento AlTiN PVD.



### Geometria XR, GRADO SP9412 -

Ø65 (2.559") - Ø210 (8.268")

HSS-E con il più recente rivestimento AlTiN PVD.



### Geometria SR, GRADO SP4036

Ø10 (0.393") - Ø66 (2.598")

Prima scelta per la lavorazione di acciai, ghise e ghise sferoidali, questa geometria presenta una affilatura incrociata, una smussatura radiale e una smussatura con protezione degli angoli adotta la più recente tecnologia di rivestimento PVD TiAlN.



GEOMETRIA SR

### Geometria HR, GRADO SP4036

Ø10 (0.393") - Ø25,4 (1")

Gli inserti HR sono la prima scelta per la lavorazione di acciai a bassa durezza < 750 N/mm<sup>2</sup> (HB 230) e di acciai inossidabili. Sono dotati di una affilatura elicoidale, di un tagliente rinforzato e di una base radiale che consente eccellenti tassi di centratura ed elevata penetrazione.



GEOMETRIA HR

### Geometria PR, GRADO H22

Ø10 (0.393") - Ø66 (2.598")

La nostra geometria PR utilizza un metallo non rivestito. Principalmente utilizzato per la lavorazione di alluminio e altre leghe non ferrose.

Questa geometria presenta una affilatura a croce e un livello di formatura del truciolo altamente positivo con ropitrucciolo. Queste caratteristiche consentono un'elevata velocità di avanzamento e una rimozione uniforme del truciolo.



GEOMETRIA PR

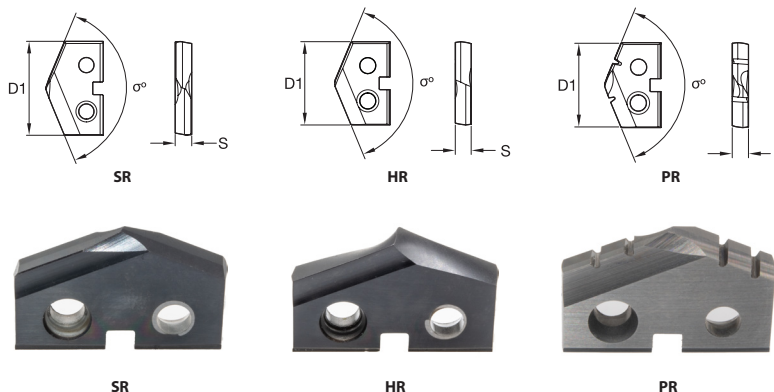


**CUSPIDE SERIE A**  
 con spessore B=2,5

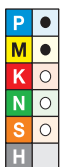


**METALLO DURO Ø10,0 - Ø13,2**

- La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.
- Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.
- PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



**UniDrill geometria SR-, HR e PR**

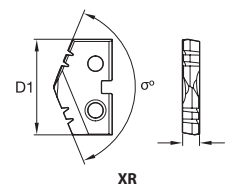


SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
UC100SR		UC100HR	UC100PR	10,0	2,5	A	135°	2
UC102SR		UC102HR	UC102PR	10,2	2,5	A	135°	2
UC105SR		UC105HR	UC105PR	10,5	2,5	A	135°	2
UC107SR		UC107HR	UC107PR	10,7	2,5	A	135°	2
UC110SR		UC110HR	UC110PR	11,0	2,5	A	135°	2
UC112SR		UC112HR	UC112PR	11,2	2,5	A	135°	2
UC115SR		UC115HR	UC115PR	11,5	2,5	A	135°	2
UC117SR		UC117HR	UC117PR	11,7	2,5	A	135°	2
UC120SR		UC120HR	UC120PR	12,0	2,5	A	135°	2
UC122SR		UC122HR	UC122PR	12,2	2,5	A	135°	2
UC125SR		UC125HR	UC125PR	12,5	2,5	A	135°	2
UC127SR		UC127HR	UC127PR	12,7	2,5	A	135°	2
UC130SR		UC130HR	UC130PR	13,0	2,5	A	135°	2
UC132SR		UC132HR	UC132PR	13,2	2,5	A	135°	2

**Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.**

**CUSPIDE SERIE A**  
con spessore B=2,5

HSS Ø10,0 - Ø13,2

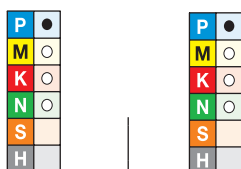


XR

- Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.
- Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

■ UniDrill geometria XR



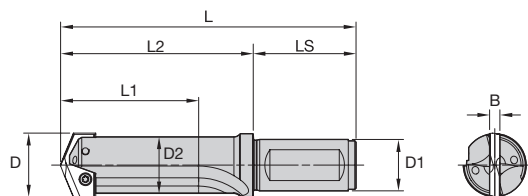
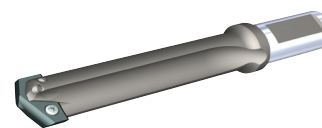
XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	Ø	PU
		D1	B	Serie	Ø	VPE
US100XR		10,0	2,5	A	135°	2
US102XR		10,2	2,5	A	135°	2
US105XR		10,5	2,5	A	135°	2
US107XR		10,7	2,5	A	135°	2
US110XR		11,0	2,5	A	135°	2
US112XR		11,2	2,5	A	135°	2
US115XR		11,5	2,5	A	135°	2
US117XR		11,7	2,5	A	135°	2
US120XR		12,0	2,5	A	135°	2
US122XR		12,2	2,5	A	135°	2
US125XR		12,5	2,5	A	135°	2
US127XR		12,7	2,5	A	135°	2
US130XR		13,0	2,5	A	135°	2
US132XR		13,2	2,5	A	135°	2

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.



**CORPO CUSPIDE SERIE A**  
 Per inserti di serie A con spessore B=2,5

Ø10,0 - Ø13,35



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill WN Gambo cilindrico

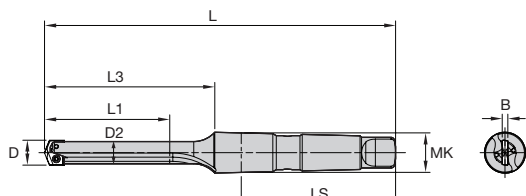
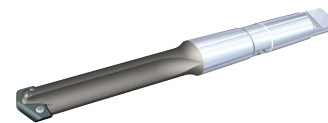
Articolo	profondità di foratura		Dimensioni (mm)							Serie	Vite	Chiave
	Ø-min	Ø-max	L1	L	L2	LS	D1	D2	B			
P6100W095R	10,00	11,75	20	90	50	40	20	9,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6300W095R	10,00	11,75	45	115,0	75,0	40	20	9,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6500W095R	10,00	11,75	90	159,0	119,0	40	20	9,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6100W115R	11,80	13,35	20	90	50	40	20	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6300W115R	11,80	13,35	45	115,0	75,0	40	20	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6500W115R	11,80	13,35	90	159,0	119,0	40	20	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6700W115R0110	11,80	13,35	110	179,0	139,0	40	20	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6

Per corpi cuspidi più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto



**CORPO CUSPIDE SERIE A**  
Per inserti di serie A con spessore B=2,5

Ø10,0 - Ø13,35



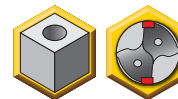
• Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill MK Gambo con morse

Articolo	Ø-min		profondità di foratura L1	Dimensioni (mm)						Serie	Vite	Chiave
				L	L2	LS	MK	D2	B			
P6100M095R	10,00	11,75	20	125	50	75	2	9,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6300M095R	10,00	11,75	50	150	75	75	2	9,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6100M115R	11,80	13,35	20	125,0	50,0	75	2	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6300M115R	11,80	13,35	50	150	75	75	2	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6
P6500M115R	11,80	13,35	95	191	116	75	2	11,5	2,5	A	F2004T	F362-T6

**CUSPIDE DI SERIE B**

con spessore B= 3,5

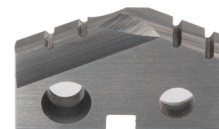
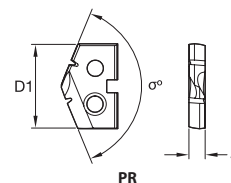
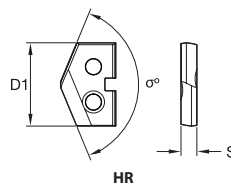
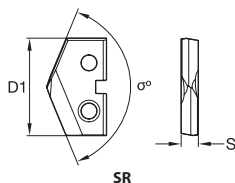


**METALLO DURO Ø13,5 - Ø18,9**

• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



SR

HR

PR

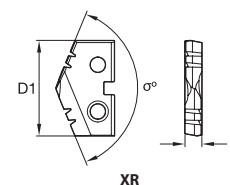
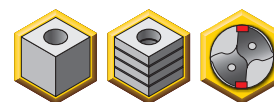
■ UniDrill con geometria SR, HR, e PR



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
UC135SR		UC135HR	UC135PR	13,5	3,5	B	135°	2
UC137SR		UC137HR	UC137PR	13,7	3,5	B	135°	2
UC140SR		UC140HR	UC140PR	14,0	3,5	B	135°	2
UC142SR		UC142HR	UC142PR	14,2	3,5	B	135°	2
UC145SR		UC145HR	UC145PR	14,5	3,5	B	135°	2
UC147SR		UC147HR	UC147PR	14,7	3,5	B	135°	2
UC150SR		UC150HR	UC150PR	15,0	3,5	B	135°	2
UC152SR		UC152HR	UC152PR	15,2	3,5	B	135°	2
UC155SR		UC155HR	UC155PR	15,5	3,5	B	135°	2
UC157SR		UC157HR	UC157PR	15,7	3,5	B	135°	2
UC160SR		UC160HR	UC160PR	16,0	3,5	B	135°	2
UC162SR		UC162HR	UC162PR	16,2	3,5	B	135°	2
UC165SR		UC165HR	UC165PR	16,5	3,5	B	135°	2
UC167SR		UC167HR	UC167PR	16,7	3,5	B	135°	2
UC170SR		UC170HR	UC170PR	17,0	3,5	B	135°	2
UC171SR		UC171HR	UC171PR	17,2	3,5	B	135°	2
UC172SR		UC172HR	UC172PR	17,2	3,5	B	135°	2
UC175SR		UC175HR	UC175PR	17,5	3,5	B	135°	2
UC177SR		UC177HR	UC177PR	17,7	3,5	B	135°	2
UC180SR		UC180HR	UC180PR	18,0	3,5	B	135°	2
UC182SR		UC182HR	UC182PR	18,2	3,5	B	135°	2
UC185SR		UC185HR	UC185PR	18,5	3,5	B	135°	2
UC187SR		UC187HR	UC187PR	18,7	3,5	B	135°	2
UC189SR		UC189HR	UC189PR	18,9	3,5	B	135°	2

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.



**CUSPIDE DI SERIE B**
**con spessore B= 3,5**
**HSS Ø13,5 - Ø18,9**

**XR**

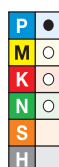
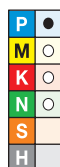
**XR**

• Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.

• Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

• SP9212 = PM-HSS-CO

• SP9412 = HSS-E

**UniDrill con geometria XR**


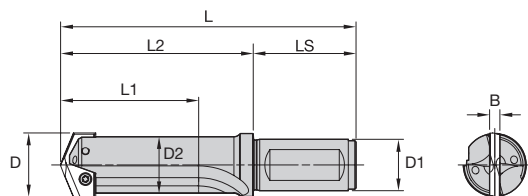
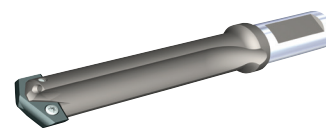
		D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
XR SP9212	XR SP9412	13,5	3,5	B	135°	2
US135XR		13,5	3,5	B	135°	2
US137XR		13,7	3,5	B	135°	2
US140XR		14,0	3,5	B	135°	2
US142XR		14,2	3,5	B	135°	2
US145XR		14,5	3,5	B	135°	2
US147XR		14,7	3,5	B	135°	2
US150XR		15,0	3,5	B	135°	2
US152XR		15,2	3,5	B	135°	2
US155XR		15,5	3,5	B	135°	2
US157XR		15,7	3,5	B	135°	2
US160XR		16,0	3,5	B	135°	2
US162XR		16,2	3,5	B	135°	2
US165XR		16,5	3,5	B	135°	2
US167XR		16,7	3,5	B	135°	2
US170XR		17,0	3,5	B	135°	2
US172XR		17,2	3,5	B	135°	2
US175XR		17,5	3,5	B	135°	2
US177XR		17,7	3,5	B	135°	2
US180XR		18,0	3,5	B	135°	2
US182XR		18,2	3,5	B	135°	2
US185XR		18,5	3,5	B	135°	2
US187XR		18,7	3,5	B	135°	2
US189XR		18,9	3,5	B	135°	2

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.



**CORPO CUSPIDE SERIE B**  
 Per inserti di serie B con spessore B=3,5

Ø13,4 - Ø18,9



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill WN Gambo cilindrico

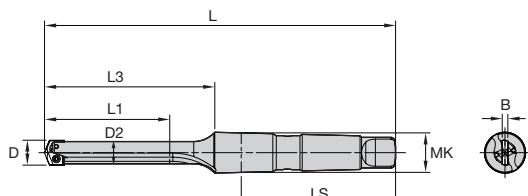
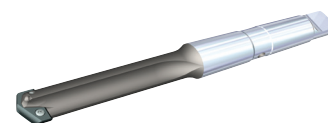
Articolo	profondità di foratura		Dimensioni (mm)							Serie	Vite	Chiave
	Ø-min	Ø-max	L1	L	L2	LS	D1	D2	B			
P6100W130R	13,40	16,45	25	95,0	55,0	40	20	13	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6300W130R	13,40	16,45	55	125,0	85,0	40	20	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6500W130R	13,40	16,45	110	178,5	138,5	40	20	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W130R0130	13,40	16,45	130	198,5	158,5	40	20	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W130R0170	13,40	16,45	170	238,5	198,5	40	20	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W130R0250	13,40	16,45	250	318,5	278,5	40	20	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6100W145R	15,00	16,45	25	95,0	55,0	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6300W145R	15,00	16,45	55	125,0	85,0	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6500W145R	15,00	16,45	110	178,5	138,5	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W145R0130	15,00	16,45	130	198,5	158,5	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W145R0170	15,00	16,45	170	238,5	198,5	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W145R0200	15,00	16,45	200	268,5	228,5	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6700W145R0330	15,00	16,45	330	398,5	258,5	40	20	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6100W160R	16,50	18,90	25	95,0	55,0	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6300W160R	16,50	18,90	65	135,0	95,0	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6500W160R	16,50	18,90	116	186,5	146,5	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6700W160R0150	16,50	18,90	150	220,5	180,5	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6700W160R0190	16,50	18,90	190	260,5	220,5	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6700W160R0225	16,50	18,90	225	295,5	255,5	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6700W160R0340	16,50	18,90	340	410,5	370,5	40	20	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6700W170R0270	17,50	18,90	270	353,0	313,0	40	20	17,0	3,5	B	F2507T	F362-T7

Per corpi cuspidi più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto



**CORPO CUSPIDE SERIE B**  
Per inserti di serie B con spessore B=3,5

**Ø13,4 - Ø18,9**



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ **UniDrill MK Gambo con morse**

Articolo	Ø-min		profondità di foratura L1	Dimensioni (mm)						Serie	Vite	Chiave
				L	L2	LS	MK	D2	B			
P6100M130R	13,40	16,45	30	130	55	75	2	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6300M130R	13,40	16,45	60	160	85	75	2	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6500M130R	13,40	16,45	110	209,5	134,5	75	2	13,0	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6300M145R	15,00	16,45	60	160	85	75	2	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6500M145R	15,00	16,45	110	209,5	134,5	75	2	14,5	3,5	B	F2505T	F362-T7
P6100M160R	16,50	18,90	30	130	55	75	2	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6300M160R	16,50	18,90	70	170	95	75	2	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7
P6500M160R	16,50	18,90	120	217,5	142,5	75	2	16,0	3,5	B	F2507T	F362-T7

**CUSPIDE SERIE C**  
con spessore **B=4,0**

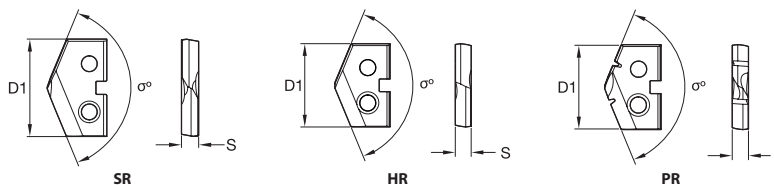


**METALLO DURO Ø19,0 - Ø26,2**

• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

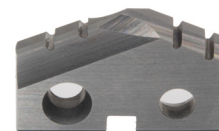
• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



SR



HR



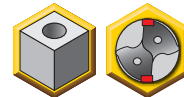
PR

■ **UniDrill con geometria SR, HR, e PR**



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
UC190SR		UC190HR	UC190PR	19,0	4,0	C	135°	2
UC192SR		UC192HR	UC192PR	19,2	4,0	C	135°	2
UC195SR		UC195HR	UC195PR	19,5	4,0	C	135°	2
UC197SR		UC197HR	UC197PR	19,7	4,0	C	135°	2
UC200SR		UC200HR	UC200PR	20,0	4,0	C	135°	2
UC202SR		UC202HR	UC202PR	20,2	4,0	C	135°	2
UC205SR		UC205HR	UC205PR	20,5	4,0	C	135°	2
UC207SR		UC207HR	UC207PR	20,7	4,0	C	135°	2
UC210SR		UC210HR	UC210PR	21,0	4,0	C	135°	2
UC212SR		UC212HR	UC212PR	21,2	4,0	C	135°	2
UC215SR		UC215HR	UC215PR	21,5	4,0	C	135°	2
UC217SR		UC217HR	UC217PR	21,7	4,0	C	135°	2
UC220SR		UC220HR	UC220PR	22,0	4,0	C	135°	2
UC222SR		UC222HR	UC222PR	22,2	4,0	C	135°	2
UC225SR		UC225HR	UC225PR	22,5	4,0	C	135°	2
UC227SR		UC227HR	UC227PR	22,7	4,0	C	135°	2
UC230SR		UC230HR	UC230PR	23,0	4,0	C	135°	2
UC232SR		UC232HR	UC232PR	23,2	4,0	C	135°	2
UC235SR		UC235HR	UC235PR	23,5	4,0	C	135°	2
UC237SR		UC237HR	UC237PR	23,7	4,0	C	135°	2

**CUSPIDE SERIE C**  
con spessore B= 4,0

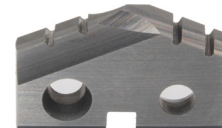
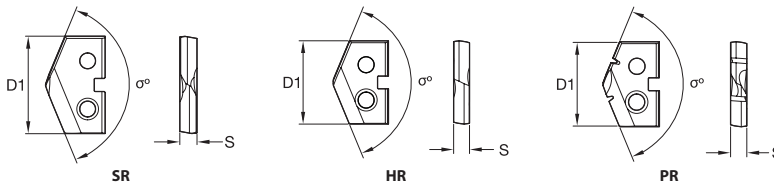


**METALLO DURO Ø19,0 - Ø26,2**

• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.

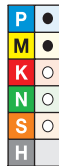


SR

HR

PR

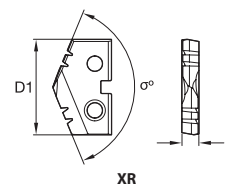
■ UniDrill con geometria SR-, HR-, e PR



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
UC240SR		UC240HR	UC240PR	24,0	4,0	C	135°	2
UC242SR		UC242HR	UC242PR	24,2	4,0	C	135°	2
UC245SR		UC245HR	UC245PR	24,5	4,0	C	135°	2
UC247SR		UC247HR	UC247PR	24,7	4,0	C	135°	2
UC250SR		UC250HR	UC250PR	25,0	4,0	C	135°	2
UC252SR		UC252HR	UC252PR	25,2	4,0	C	135°	2

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.

**CUSPIDE SERIE C**  
 con spessore **B= 4,0**  
**HSS Ø19,0 - Ø26,2**



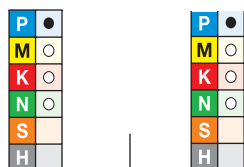
• Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.

• Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

• SP9212 = PM-HSS-CO

• SP9412 = HSS-E

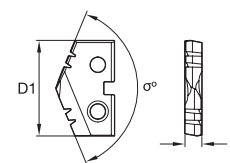
■ **UniDrill geometria XR**



XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
US190XR		19,0	4,0	C	135°	2
US192XR		19,2	4,0	C	135°	2
US195XR		19,5	4,0	C	135°	2
US197XR		19,7	4,0	C	135°	2
US200XR		20,0	4,0	C	135°	2
US202XR		20,2	4,0	C	135°	2
US205XR		20,5	4,0	C	135°	2
US207XR		20,7	4,0	C	135°	2
US210XR		21,0	4,0	C	135°	2
US212XR		21,2	4,0	C	135°	2
US215XR		21,5	4,0	C	135°	2
US217XR		21,7	4,0	C	135°	2
US220XR		22,0	4,0	C	135°	2
US222XR		22,2	4,0	C	135°	2
US225XR		22,5	4,0	C	135°	2
US227XR		22,7	4,0	C	135°	2
US230XR		23,0	4,0	C	135°	2
US232XR		23,2	4,0	C	135°	2
US235XR		23,5	4,0	C	135°	2
US237XR		23,7	4,0	C	135°	2

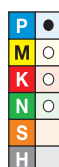
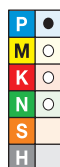
**CUSPIDE SERIE C**  
con spessore B= 4,0

HSS Ø19,0 - Ø26,2



- Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.
- Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.
- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

■ UniDrill geometria XR



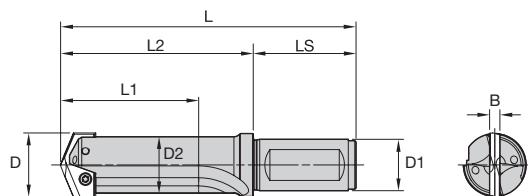
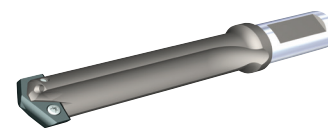
		D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
XR SP9212	XR SP9412	24,0	4,0	C	135°	2
US240XR		24,2	4,0	C	135°	2
US242XR		24,5	4,0	C	135°	2
US245XR		24,7	4,0	C	135°	2
US247XR		25,0	4,0	C	135°	2
US250XR		25,2	4,0	C	135°	2
US252XR		25,4	4,0	C	135°	2
US254XR		25,5	4,0	C	135°	2
US255XR		25,7	4,0	C	135°	2
US257XR						

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.



**CORPO CUSPIDE SERIE C**  
 Per inserti di serie C con spessore B=4,0

Ø18,95 - Ø26,2



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill WN gambo cilindrico

Articolo	Profondità di foratura		Dimensioni (mm)							Serie	Vite	Chiave
	Ø-min	Ø-max	L1	L	L2	LS	D1	D2	B			
P6100W185R	18,95	22,45	30	105,0	65,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6300W185R	18,95	22,45	70	145,0	105,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6500W185R	18,95	22,45	130	204,0	164,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6700W185R0180	18,95	22,45	180	254,0	214,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6700W185R0230	18,95	22,45	230	304,0	264,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6700W185R0270	18,95	22,45	270	344,0	304,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6700W185R0390	18,95	22,45	390	464,0	424,0	40	20	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6100W220R	22,50	26,20	35	110,0	70,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6300W220R	22,50	26,20	80	155,0	115,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6500W220R	22,50	26,20	137	212,0	172,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6700W220R0210	22,50	26,20	210	285,0	245,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6700W220R0270	22,50	26,20	270	345,0	305,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6700W220R0310	22,50	26,20	310	385,0	345,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9

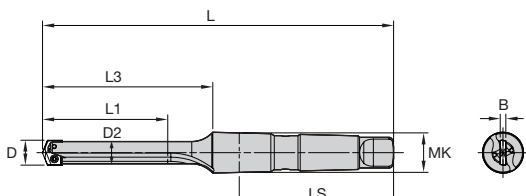
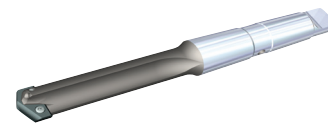
Per corpi cuspidi più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto





**CORPO CUSPIDE SERIE C**  
Per inserti di serie C con spessore B=4,0

**Ø18,95 - Ø26,0**



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ **UniDrill MK gambo con morse**

Articolo	Profondità di foratura		Dimensioni (mm)							Serie	Vite	Chiave
	Ø-min	Ø-max	L1	L	L2	LS	MK	D2	B			
P6100M185R	18,95	22,45	35	160	66	94	3	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6300M185R	18,95	22,45	75	200	106	94	3	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6500M185R	18,95	22,45	135	258	164	94	3	18,5	4,0	C	F3006T	F362-T9
P6100M220R	22,50	25,60	40	170,0	76,0	94	3	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6300M220R	22,50	25,60	85	210	116	94	3	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
P6500M220R	22,50	25,60	145	266	172	94	3	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9

**CUSPIDE SERIE D**

con spessore B=5,0

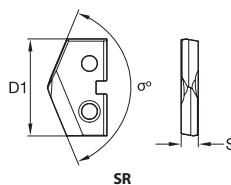
**METALLO DURO Ø24,0 - Ø40,5**



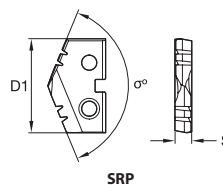
• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

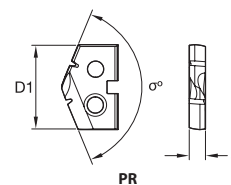
• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



SR



SRP



PR



SR

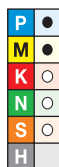
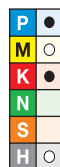


SRP



PR

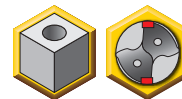
**UniDrill con geometria SR, SRP e PR**



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
UH240SR	UH240SRP		UH240PR	24,0	5,0	D	132°	2
UH245SR	UH245SRP		UH245PR	24,5	5,0	D	132°	2
UH250SR	UH250SRP		UH250PR	25,0	5,0	D	132°	2
UH255SR	UH255SRP		UH255PR	25,5	5,0	D	132°	2
UH260SR	UH260SRP		UH260PR	26,0	5,0	D	132°	2
UH265SR	UH265SRP		UH265PR	26,5	5,0	D	132°	2
UH270SR	UH270SRP		UH270PR	27,0	5,0	D	132°	2
UH275SR	UH275SRP		UH275PR	27,5	5,0	D	132°	2
UH280SR	UH280SRP		UH280PR	28,0	5,0	D	132°	2
UH285SR	UH285SRP		UH285PR	28,5	5,0	D	132°	2
UH290SR	UH290SRP		UH290PR	29,0	5,0	D	132°	2
UH295SR	UH295SRP		UH295PR	29,5	5,0	D	132°	2
UH300SR	UH300SRP		UH300PR	30,0	5,0	D	132°	2
UH305SR	UH305SRP		UH305PR	30,5	5,0	D	132°	2
UH310SR	UH310SRP		UH310PR	31,0	5,0	D	132°	2
UH315SR	UH315SRP		UH315PR	31,5	5,0	D	132°	2
UH320SR	UH320SRP		UH320PR	32,0	5,0	D	132°	2
UH325SR	UH325SRP		UH325PR	32,5	5,0	D	132°	2
UH330SR	UH330SRP		UH330PR	33,0	5,0	D	132°	2
UH335SR	UH335SRP		UH335PR	33,5	5,0	D	132°	1
UH340SR	UH340SRP		UH340PR	34,0	5,0	D	132°	1
UH345SR	UH345SRP		UH345PR	34,5	5,0	D	132°	1
UH350SR	UH350SRP		UH350PR	35,0	5,0	D	132°	1
	UH355SRP50		UH355PR50	35,5	5,0	D	132°	1
	UH360SRP50		UH360PR50	36,0	5,0	D	132°	1

**CUSPIDE SERIE D**

con spessore B= 5,0

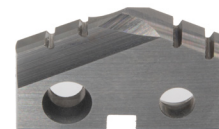
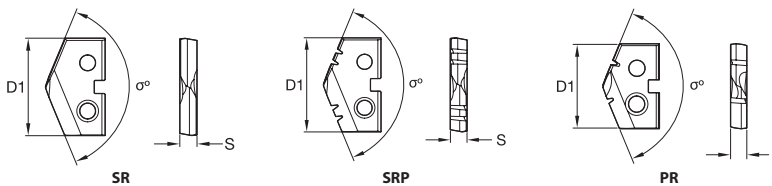


**METALLO DURO Ø24,0 - Ø40,5**

• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



SR

SRP

PR

■ UniDrill con geometria SR, SRP e PR



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
	UH365SRP50		UH365PR50	36,5	5,0	D	132°	1
	UH370SRP50		UH370PR50	37,0	5,0	D	132°	1
	UH375SRP50		UH375PR50	37,5	5,0	D	132°	1
	UH380SRP50		UH380PR50	38,0	5,0	D	132°	1
	UH385SRP50		UH385PR50	38,5	5,0	D	132°	1
	UH390SRP50		UH390PR50	39,0	5,0	D	132°	1
	UH395SRP50		UH395PR50	39,5	5,0	D	132°	1
	UH400SRP50		UH400PR50	40,0	5,0	D	132°	1
	UH405SRP50		UH405PR50	40,5	5,0	D	132°	1

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.

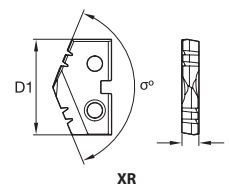
**CUSPIDE SERIE D**  
 con spessore B= 5,0  
 HSS Ø24,0 - Ø40,5



• Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.

• Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

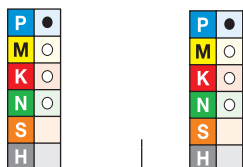


XR



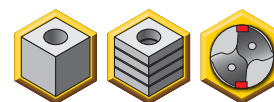
XR

■ UniDrill geometria XR

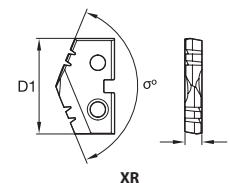


		D1	B	Series	δ	PU
XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Serie	δ	VPE
UD240XR		24,0	5,0	D	132°	2
UD245XR		24,5	5,0	D	132°	2
UD250XR		25,0	5,0	D	132°	2
UD255XR		25,5	5,0	D	132°	2
UD260XR		26,0	5,0	D	132°	2
UD265XR		26,5	5,0	D	132°	2
UD270XR		27,0	5,0	D	132°	2
UD275XR		27,5	5,0	D	132°	2
UD280XR		28,0	5,0	D	132°	2
UD285XR		28,5	5,0	D	132°	2
UD290XR		29,0	5,0	D	132°	2
UD295XR		29,5	5,0	D	132°	2
UD300XR		30,0	5,0	D	132°	2
UD305XR		30,5	5,0	D	132°	2
UD310XR		31,0	5,0	D	132°	2
UD315XR		31,5	5,0	D	132°	2
UD320XR		32,0	5,0	D	132°	2
UD325XR		32,5	5,0	D	132°	2
UD330XR		33,0	5,0	D	132°	2
UD335XR		33,5	5,0	D	132°	1
UD340XR		34,0	5,0	D	132°	1
UD345XR		34,5	5,0	D	132°	1
UD350XR		35,0	5,0	D	132°	1
UD355XR50		35,5	5,0	D	132°	1

**CUSPIDE SERIE D**  
**con spessore B= 5,0**  
**HSS Ø24,0 - Ø40,5**



- Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.
- Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.
- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

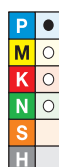


XR



XR

■ UniDrill geometria XR



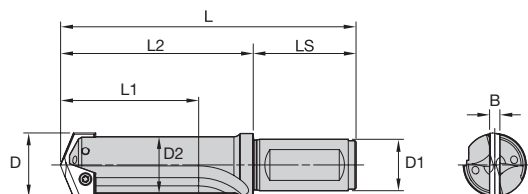
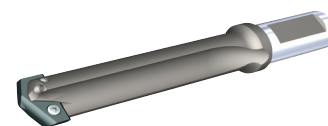
		D1	B	Series	δ	PU	
		D1	B	Serie	δ	VPE	
XR SP9212	XR SP9412	UD360XR50	36,0	5,0	D	132°	1
		UD365XR50	36,5	5,0	D	132°	1
		UD370XR50	37,0	5,0	D	132°	1
		UD375XR50	37,5	5,0	D	132°	1
		UD380XR50	38,0	5,0	D	132°	1
		UD385XR50	38,5	5,0	D	132°	1
		UD390XR50	39,0	5,0	D	132°	1
		UD395XR50	39,5	5,0	D	132°	1
		UD400XR50	40,0	5,0	D	132°	1
		UD405XR50	40,5	5,0	D	132°	1

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.



**CORPO CUSPIDE SERIE D**  
 Per inserti di serie D con spessore B=5,0

**Ø24,0 - Ø40,5**



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

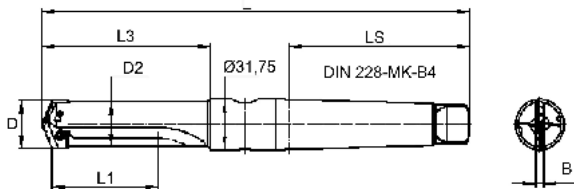
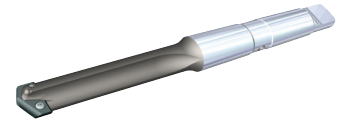
**UniDrill WN gambo cilindrico**

Articolo	Profondità di foratura		Dimensioni (mm)							Serie	Vite	Chiave
	Ø-min	Ø-max	L1	L	L2	LS	D1	D2	B			
P6700W220R0460	22,50	26,20	460	535,0	495,0	40	20	22,0	4,0	C	F3008T	F362-T9
S6100W230R040	24,00	29,00	40	138,0	78,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6100W230R	24,00	29,00	75	173,0	113,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300W230R0125	24,00	29,00	125	225,0	163,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300W230R	24,00	29,00	170	273,0	213,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W230R0240	24,00	29,00	240	343,0	283,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W230R0330	24,00	29,00	330	433,0	373,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W230R0400	24,00	29,00	400	503,0	443,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W230R0580	24,00	29,00	580	683,0	623,0	60	32	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6100W280R045	29,00	35,70	45	143,0	83,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6100W280R	29,00	35,70	75	173,0	113,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300W280R0125	29,00	35,70	125	225,0	163,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300W280R	29,00	35,70	170	273,0	213,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W280R0190	29,00	35,70	190	293,0	233,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W280R0290	29,00	35,70	290	393,0	333,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W280R0370	29,00	35,70	370	473,0	413,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W280R0450	29,00	35,70	450	553,0	493,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W280R0660	29,00	35,70	660	763,0	703,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6100W330R0050	34,00	40,50	50	148,0	88,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6100W330R075	34,00	40,50	75	173,0	113,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300W330R0125	34,00	40,50	125	225,0	163,0	60	32	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300W330R0170	34,00	40,50	170	273,0	213,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W330R0290	34,00	40,50	290	393,0	333,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W330R0400	34,00	40,50	400	503,0	443,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W330R0500	34,00	40,50	500	603,0	543,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6700W330R0720	34,00	40,50	720	823,0	763,0	60	32	33,0	5,0	D	F3510T	F362-T15

Per corpi cuspidi più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto



**CORPO CUSPIDE SERIE D**  
Per inserti di serie D con spessore B=5,0  
Ø24,0 - Ø36,0



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

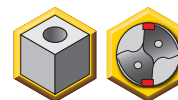
■ UniDrill WN gambo cono morse

Articolo	Profondità di foratura		Dimensioni (mm)							Serie	Vite	Chiave
	Ø-min	Ø-max	L1	L	L2	LS	MK	D2	B			
S6100M230R	25,00	29,00	85	279	161,5	117,5	4	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300M230R	25,00	29,00	180	379	261,5	117,5	4	23,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6100M280R	29,00	36,00	85	279	161,5	117,5	4	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15
S6300M280R	29,00	36,00	180	379	261,5	117,5	4	28,0	5,0	D	F3510T	F362-T15

**CUSPIDE SERIE E**

con spessore B= 7,0

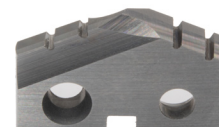
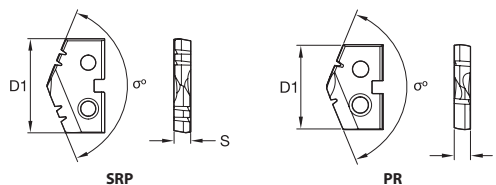
**METALLO DURO Ø35,0 - Ø66,0**



• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



SRP

PR

**UniDrill con geometria SRP e PR**



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
	UT350SRP70		UT350PR70	36,0	7,0	E	132°	1
	UT360SRP		UT360PR	36,0	7,0	E	132°	1
	UT370SRP		UT370PR	37,0	7,0	E	132°	1
	UT380SRP		UT380PR	38,0	7,0	E	132°	1
	UT390SRP		UT390PR	39,0	7,0	E	132°	1
	UT400SRP		UT400PR	40,0	7,0	E	132°	1
	UT410SRP		UT410PR	41,0	7,0	E	132°	1
	UT420SRP		UT420PR	42,0	7,0	E	132°	1
	UT430SRP		UT430PR	43,0	7,0	E	132°	1
	UT440SRP		UT440PR	44,0	7,0	E	132°	1
	UT450SRP		UT450PR	45,0	7,0	E	132°	1
	UT460SRP		UT460PR	46,0	7,0	E	132°	1
	UT470SRP		UT470PR	47,0	7,0	E	132°	1
	UT480SRP		UT480PR	48,0	7,0	E	132°	1
	UT490SRP		UT490PR	49,0	7,0	E	132°	1
	UT500SRP		UT500PR	50,0	7,0	E	132°	1
	UT510SRP		UT510PR	51,0	7,0	E	132°	1
	UT520SRP		UT520PR	52,0	7,0	E	132°	1
	UT530SRP		UT530PR	53,0	7,0	E	132°	1
	UT540SRP		UT540PR	54,0	7,0	E	132°	1
	UT550SRP		UT550PR	55,0	7,0	E	132°	1
	UT560SRP		UT560PR	56,0	7,0	E	132°	1
	UT570SRP		UT570PR	57,0	7,0	E	132°	1
	UT580SRP		UT580PR	58,0	7,0	E	132°	1
	UT590SRP		UT590PR	59,0	7,0	E	132°	1



### CUSPIDE SERIE E

con spessore B= 7,0

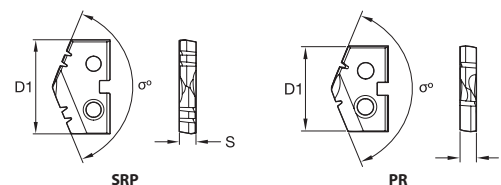
**METALLO DURO Ø35,0 - Ø66,0**



• La geometria SR è la CUSPIDE universale per l'uso primario in qualsiasi applicazione di acciaio e ghisa.

• Le cuspidi di tipo HR sono concentrate su acciai più morbidi e acciaio inossidabile.

• PR è non rivestita Il suo uso primario è lavorare con alluminio e altri materiali non ferrosi.



SRP



PR

#### UniDrill con geometria SRP e PR



SR SP4036	SRP SP4036	HR SP4036	PR H22	D1	B	Series	δ	PU
				D1	B	Serie	δ	VPE
	UT600SRP		UT600PR	60,0	7,0	E	132°	1
	UT610SRP		UT610PR	61,0	7,0	E	132°	1
	UT620SRP		UT620PR	62,0	7,0	E	132°	1
	UT630SRP		UT630PR	63,0	7,0	E	132°	1
	UT640SRP		UT640PR	64,0	7,0	E	132°	1
	UT650SRP		UT650PR	65,0	7,0	E	132°	1

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.

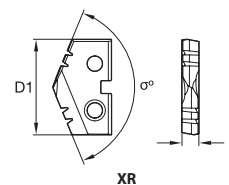
**CUSPIDE SERIE E**  
 con spessore B= 7,0  
 HSS Ø35,0 - Ø66,0



• Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.

• Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

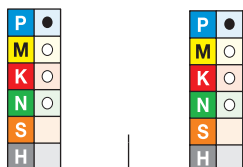


XR



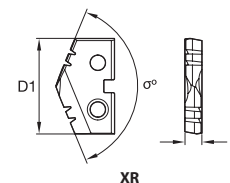
XR

■ UniDrill geometria XR



XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
UD350XR70		35,0	7,0	E	132°	1
UD355XR70		35,5	7,0	E	132°	1
UD360XR		36,0	7,0	E	132°	1
UD365XR		36,5	7,0	E	132°	1
UD370XR		37,0	7,0	E	132°	1
UD375XR		37,5	7,0	E	132°	1
UD380XR		38,0	7,0	E	132°	1
UD385XR		38,5	7,0	E	132°	1
UD390XR		39,0	7,0	E	132°	1
UD395XR		39,5	7,0	E	132°	1
UD400XR		40,0	7,0	E	132°	1
UD405XR		40,5	7,0	E	132°	1
UD410XR		41,0	7,0	E	132°	1
UD415XR		41,5	7,0	E	132°	1
UD420XR		42,0	7,0	E	132°	1
UD425XR		42,5	7,0	E	132°	1
UD430XR		43,0	7,0	E	132°	1
UD435XR		43,5	7,0	E	132°	1
UD440XR		44,0	7,0	E	132°	1
UD445XR		44,5	7,0	E	132°	1
UD450XR		45,0	7,0	E	132°	1
UD455XR		45,5	7,0	E	132°	1
UD460XR		46,0	7,0	E	132°	1
UD465XR		46,5	7,0	E	132°	1

**CUSPIDE SERIE E**  
**con spessore B= 7,0**  
**HSS Ø35,0 - Ø66,0**



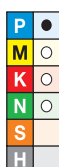
XR



XR

- Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.
- Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.
- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

■ UniDrill geometria XR



XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
UD470XR		47,0	7,0	E	132°	1
UD475XR		47,5	7,0	E	132°	1
UD480XR		48,0	7,0	E	132°	1
UD485XR		48,5	7,0	E	132°	1
UD490XR		49,0	7,0	E	132°	1
UD495XR		49,5	7,0	E	132°	1
UD500XR		50,0	7,0	E	132°	1
UD505XR		50,5	7,0	E	132°	1
UD510XR		51,0	7,0	E	132°	1
UD515XR		51,5	7,0	E	132°	1
UD520XR		52,0	7,0	E	132°	1
UD525XR		52,5	7,0	E	132°	1
UD530XR		53,0	7,0	E	132°	1
UD535XR		53,5	7,0	E	132°	1
UD540XR		54,0	7,0	E	132°	1
UD545XR		54,5	7,0	E	132°	1
UD550XR		55,0	7,0	E	132°	1
UD555XR		55,5	7,0	E	132°	1
UD560XR		56,0	7,0	E	132°	1
UD565XR		56,5	7,0	E	132°	1
UD570XR		57,0	7,0	E	132°	1
UD575XR		57,5	7,0	E	132°	1
UD580XR		58,0	7,0	E	132°	1
UD585XR		58,5	7,0	E	132°	1

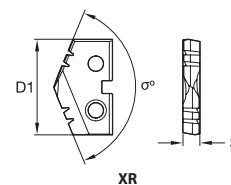
**CUSPIDE SERIE E**  
**con spessore B= 7,0**  
**HSS Ø35,0 - Ø66,0**



• Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.

• Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

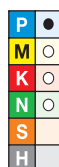
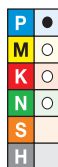


XR



XR

■ **UniDrill geometria XR**



XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
UD590XR		59,0	7,0	E	132°	1
UD595XR		59,5	7,0	E	132°	1
UD600XR		60,0	7,0	E	132°	1
UD605XR		60,5	7,0	E	132°	1
UD610XR		61,0	7,0	E	132°	1
UD615XR		61,5	7,0	E	132°	1
UD620XR		62,0	7,0	E	132°	1
UD625XR		62,5	7,0	E	132°	1
UD630XR		63,0	7,0	E	132°	1
UD635XR		63,5	7,0	E	132°	1
UD640XR		64,0	7,0	E	132°	1
UD645XR		64,5	7,0	E	132°	1
UD650XR		65,0	7,0	E	132°	1
UD655XR		65,5	7,0	E	132°	1
UD660XR70		66,0	7,0	E	132°	1

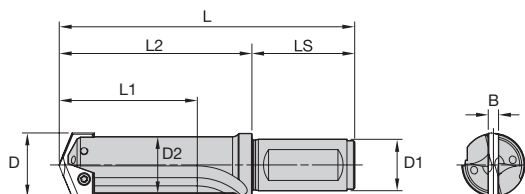
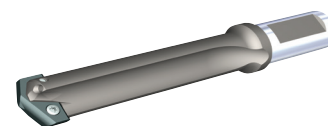
**Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.**



### CORPI CUSPIDE SERIE E



Per inserti di serie E con spessore B=7,0

Ø36,0 - Ø66,0



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

#### UniDrill WN gambo cilindrico

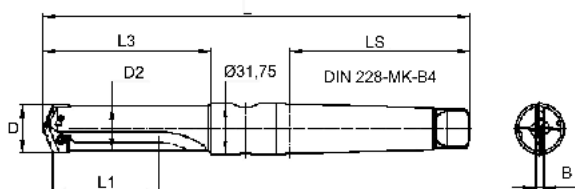
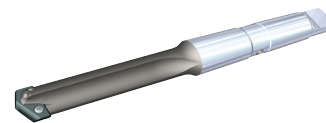
Articolo	Ø-min		Profondità di foratura L1	Dimensioni (mm)						Serie	 Vite  Chiave	
				L	L2	LS	D1	D2	B			
S6100W340R060	36,00	45,00	60	167,0	107,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100W340R	36,00	45,00	110	217,0	157,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6300W340R	36,00	45,00	215	322,0	262,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W340R0290	36,00	45,00	290	397,0	337,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W340R0350	36,00	45,00	350	457,0	397,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W340R0500	36,00	45,00	500	607,0	547,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W340R0800	36,00	45,00	800	907,0	847,0	60	32	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100W440R060	45,00	55,00	60	177,0	107,0	70	40	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100W440R	45,00	55,00	110	227,0	157,0	70	40	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6300W440R	45,00	55,00	215	332,0	262,0	70	40	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W440R0350	45,00	55,00	350	467,0	397,0	70	40	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W440R0500	45,00	55,00	500	617,0	547,0	70	40	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W440R0800	45,00	55,00	800	917,0	847,0	70	40	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100W540R060	55,00	66,00	60	177,0	107,0	70	40	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100W540R	55,00	66,00	110	227,0	157,0	70	40	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6300W540R	55,00	66,00	215	332,0	262,0	70	40	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W540R0350	55,00	66,00	350	467,0	397,0	70	40	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700W540R0500	55,00	66,00	500	617,0	547,0	70	40	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20

Per corpi cuspide più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto





**CORPI CUSPIDE SERIE E**  
 Per inserti di serie E con spessore B=7,0

Ø36,0 - Ø66,0



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill WN gambo cono morse

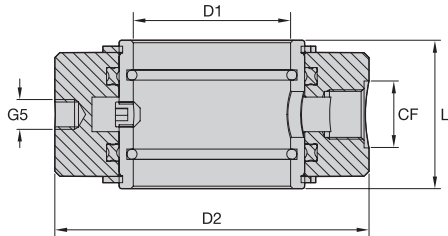
Articolo	Ø-min		Profondità di foratura L1	Dimensioni (mm)						Serie	 Vite  Chiave	
				L	L2	LS	MK	D2	B			
S6100M340R	36,00	45,00	115	324	206,5	117,5	4	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6300M340R	36,00	45,00	215	429	311,5	117,5	4	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M340R0350	36,00	45,00	350	566	448,5	117,5	4	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M340R0500	36,00	45,00	500	716	598,5	117,5	4	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M340R0800	36,00	45,00	800	1016	898,5	117,5	4	34,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100M440R	45,00	55,00	110	326	208,5	117,5	4	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6300M440R	45,00	55,00	215	431	313,5	117,5	4	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M440R0350	45,00	55,00	350	566	448,5	117,5	4	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M440R0500	45,00	55,00	500	716	598,5	117,5	4	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M440R0800	45,00	55,00	800	1016	898,5	117,5	4	44,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6100M540R	55,00	66,00	110	326	208,5	117,5	4	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6300M540R	55,00	66,00	215	431	313,5	117,5	4	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M540R0350	55,00	66,00	350	566	448,5	117,5	4	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20
S6700M540R0500	55,00	66,00	500	716	598,5	117,5	4	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20

Per corpi cuspide più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto

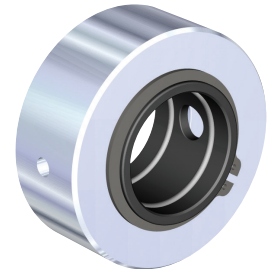


## ANELLO SERIE E+F

Per punte con morse series E+F



• Anello di raffreddamento rotante per refrigerazione sui sistemi UniDrill a cono morse tipo S.



### ■ Anello di raffreddamento

Articolo	Cono morse	mm		in		mm		in		G5	CF
S9010X00317	4	31,73	1.249	82,00	3.228	48	1.890	M10	R 1/4		
S9010X00635	5	63,50	2.500	127,00	5.000	60	2.362	M12	G 1/2		

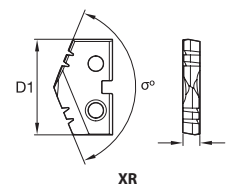
**CUSPIDE SERIE F**  
 con spessore B= 9,0  
 HSS Ø65,0 - Ø130,0



• Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.

• Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E

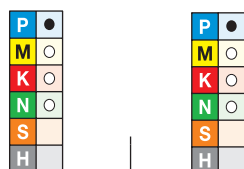


XR



XR

■ UniDrill geometria XR



XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
	UD650XR90	65,0	9,0	F	140°	1
	UD660XR	66,0	9,0	F	140°	1
	UD670XR	67,0	9,0	F	140°	1
	UD680XR	68,0	9,0	F	140°	1
	UD700XR	70,0	9,0	F	140°	1
	UD720XR	72,0	9,0	F	140°	1
	UD750XR	75,0	9,0	F	140°	1
	UD780XR	78,0	9,0	F	140°	1
	UD800XR	80,0	9,0	F	140°	1
	UD820XR	82,0	9,0	F	140°	1
	UD850XR	85,0	9,0	F	140°	1
	UD880XR	88,0	9,0	F	140°	1
	UD900XR	90,0	9,0	F	140°	1
	UD950XR	95,0	9,0	F	140°	1
	UD1000XR	100,0	9,0	F	140°	1
	UD1020XR	102,0	9,0	F	140°	1
	UD1050XR	105,0	9,0	F	140°	1
	UD1100XR	110,0	9,0	F	140°	1
	UD1150XR	115,0	9,0	F	140°	1
	UD1200XR	120,0	9,0	F	140°	1
	UD1250XR	125,0	9,0	F	140°	1
	UD1300XR	130,0	9,0	F	140°	1

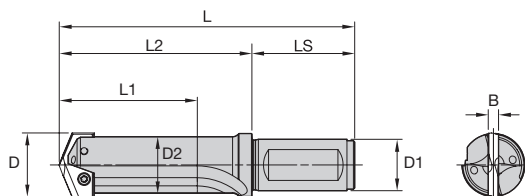
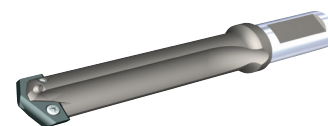
Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.





**CORPO CUSPIDE SERIE F**  
Per inserti di serie F con spessore B=9,0

Ø66,0 - Ø130,0



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro e rimozione dei trucioli

■ UniDrill WN gambo cilindrico

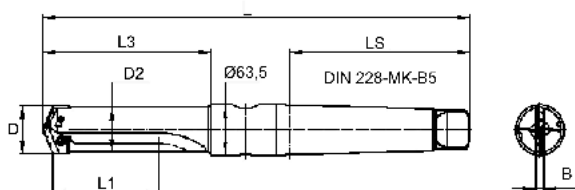
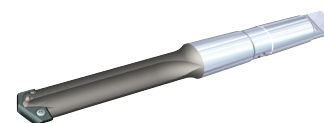
Articolo	Ø-min		Profondità di foratura L1	Dimensioni (mm)						Serie		Vite	Chiave
				L	L2	LS	D1	D2	B	Serie			
S6700W540R0800	55,00	66,00	800	917,0	847,0	70	40	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20	
S6100W630R	66,00	78,00	110	230,0	160,0	70	40	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6300W630R	66,00	78,00	220	340,0	270,0	70	40	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W630R0350	66,00	78,00	350	470,0	400,0	70	40	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W630R0500	66,00	78,00	500	620,0	550,0	70	40	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W630R0800	66,00	78,00	800	920,0	850,0	70	40	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6100W770R	78,00	90,00	110	240,0	160,0	80	50	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6300W770R	78,00	90,00	220	350,0	270,0	80	50	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W770R0350	78,00	90,00	350	480,0	400,0	80	50	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W770R0500	78,00	90,00	500	630,0	550,0	80	50	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W770R0800	78,00	90,00	800	930,0	850,0	80	50	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6100W890R	90,00	130,00	110	240,0	160,0	80	50	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6300W890R	90,00	130,00	220	350,0	270,0	80	50	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W890R0350	90,00	130,00	350	480,0	400,0	80	50	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700W890R0500	90,00	130,00	500	630,0	550,0	80	50	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	

Per corpi cuspidi più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto



**CORPO CUSPIDE SERIE F**  
Per inserti di serie F con spessore B=9,0

Ø66,0 - Ø130,0



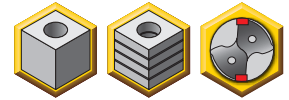
- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill WN gambo cono morse

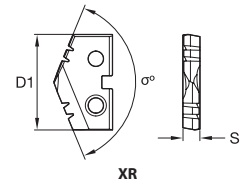
Articolo	Ø-min		Profondità di foratura L1	Dimensioni (mm)						B	Serie	Vite	Chiave
				L	L2	LS	MK	D2					
S6700M540R0800	55,00	66,00	800	1016	898,5	117,5	4	54,0	7,0	E	F4015T	F362-T20	
S6100M630R	66,00	78,00	170	436	286,5	149,5	5	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6300M630R	66,00	78,00	270	536	386,5	149,5	5	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M630R0350	66,00	78,00	350	616	466,5	149,5	5	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M630R0500	66,00	78,00	500	766	616,5	149,5	5	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M630R0800	66,00	78,00	800	1066	916,5	149,5	5	63,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6100M770R	78,00	90,00	170	436	286,5	149,5	5	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6300M770R	78,00	90,00	270	536	386,5	149,5	5	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M770R0350	78,00	90,00	350	616	466,5	149,5	5	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M770R0500	78,00	90,00	500	766	616,5	149,5	5	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M770R0800	78,00	90,00	800	1066	916,5	149,5	5	77,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6100M890R	90,00	130,00	170	436	286,5	149,5	5	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6300M890R	90,00	130,00	270	536	386,5	149,5	5	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M890R0350	90,00	130,00	350	616	466,5	149,5	5	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S6700M890R0500	90,00	130,00	500	766	616,5	149,5	5	89,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	

Per corpi cuspidi più lunghi di 8xD si consiglia l'uso di inserti HSS e foratura di un foro pilota con un utensile corto

**CUSPIDE SERIE G**  
**con spessore B= 9,0**  
**HSS Ø135,0 - Ø210,0**



- Geometria XR con design molto versatile per l'acciaio.
- Alternativa per acciaio inossidabile, ghisa, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.
- SP9212 = PM-HSS-CO
- SP9412 = HSS-E



XR



XR

■ UniDrill Geometria XR



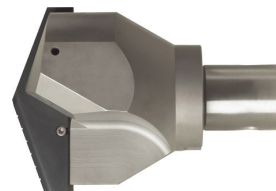
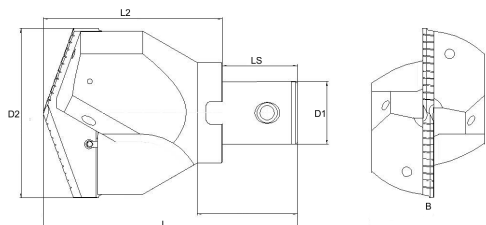
XR SP9212	XR SP9412	D1	B	Series	δ	PU
		D1	B	Serie	δ	VPE
	UD1350XR	135,0	9,0	G	140°	1
	UD1400XR	140,0	9,0	G	140°	1
	UD1500XR	150,0	9,0	G	140°	1
	UD1600XR	160,0	9,0	G	140°	1
	UD1650XR	165,0	9,0	G	140°	1
	UD1700XR	170,0	9,0	G	140°	1
	UD1800XR	180,0	9,0	G	140°	1
	UD1900XR	190,0	9,0	G	140°	1
	UD2000XR	200,0	9,0	G	150°	1
	UD2100XR	210,0	9,0	G	150°	1

Misure intermedie su richiesta con tempi di consegna brevi.



**CORPO CUSPIDE SERIE F + G**  
 Per inserti di serie F con spessore B=9,0

Ø97,0 - Ø210,0



- Con fori di refrigerazione per una migliore finitura del foro ed evacuazione dei trucioli

■ UniDrill gambo modulare

Articolo	Ø-min	Profondità di foratu- L1	Dimensioni (mm)						Serie		Vite	Chiave
			L	L2	LS	D1	D2	B	Serie	Serie		
S9000KX0960	97,00	Modular	168,5	118,5	50	32	96,0	9,0	F	F5020T	F362-T20	
S9000KX1300	131,00	Modular	202,5	142,5	60	50	130,0	9,0	G	F5020T	F362-T20	
S9000KX1630	164,00	Modular	202,5	142,5	60	50	163,0	9,0	G	F5020T	F362-T20	



Per portautensili, prolunghe e accessori vedi catalogo KMZ

## Informazioni generali

***Solo corpi punta e inserti della stessa serie si adattano insieme***

### Consigli per l'uso

- Non utilizzare profondità di foratura superiori alla lunghezza L1.
- Utilizzare sempre la punta più corta possibile per ottenere la massima rigidità.
- Garantire l'utilizzo di un mandrino ad alta rigidità ed un buon bloccaggio pezzo.
- Il refrigerante è altamente raccomandato quando la profondità di foratura supera 1 x diametro.
- **iA-Drill** può essere utilizzato in modalità statica (fissando la punta su una torretta come in un tornio) o in modalità dinamica (con rotazione dell'utensile).
- Quando si effettuano forature in materiali che generano truciolo lungo, occorre prestare attenzione alla scelta della geometria corretta ed è necessario prevedere un ciclo di permanenza/sosta per garantire una sufficiente rimozione del truciolo.
- Se si utilizzano profondità di foratura rilevanti, è necessaria una punta di pre-centraggio o di centraggio con l'angolo di punta corrispondente.

### Informazioni importanti

Quando si esegue la foratura a profondità  $>7xD$ , è importante assicurarsi che tutte le condizioni siano soddisfatte.

Può essere utilizzato uno dei seguenti metodi:

1. La superficie lavorata dovrebbe essere piana/planare.
2. Deve essere usata una punta da centro con un angolo uguale o superiore a  $135^\circ$ . Il massimo diametro di centratura dev'essere il 50% del diametro.
3. In alcuni casi si consiglia di pre-forare con una punta corta e poi di forare la profondità rimanente con la punta più lunga.
4. Si consiglia di utilizzare metà dell'avanzamento e del numero di giri, fino a completare l'ingombro radiale dell'inserto.
5. Quando si perforano materiali difficili da lavorare, è preferibile utilizzare una cuspidi di foratura in HSS piuttosto che in metallo duro.

**UniDrill XR • Gradi SP9212 e SP9412**

Materiale	Durezza		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)									
	N/ mm2	BHN	XR_SP9212						XR_SP9412			
			Vc m/min.	Serie A Series A B=2,5 Ø10- 13,2	Serie B Series B B=3,5 Ø13,5- 18,9	Serie C Series C B=4,0 Ø19- 26,2	Serie D Series D B=5,0 Ø24- Ø40,5	Serie E Series E B=7,0 Ø35- Ø66	Vc m/min.	Serie F Series F B=9,0 Ø65- Ø100	Serie G Series G B=9,0 Ø101- Ø210	
<b>P</b>	1	370-500	100-150	70- 80	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	51- 61	0,58	0,25- 0,5
		500-700	150-200	62- 72	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	45- 55	0,58	0,25- 0,5
		700-870	200-250	54- 64	0,15	0,25	0,33	0,41	0,51	39- 49	0,58	0,25- 0,5
	2	300-450	85-125	57- 67	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	42- 52	0,58	0,25- 0,5
		450-600	125-175	54- 64	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	39- 49	0,58	0,25- 0,5
		600-775	175-225	50- 60	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	36- 46	0,53	0,25- 0,5
	3	775-940	225-275	45- 55	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	33- 43	0,53	0,25- 0,5
		450-600	125-175	50- 60	0,15	0,20	0,25	0,36	0,43	36- 46	0,48	0,25- 0,5
		600-775	175-225	45- 55	0,13	0,20	0,25	0,36	0,43	33- 43	0,48	0,25- 0,5
	4	775-940	225-275	42- 52	0,13	0,18	0,25	0,36	0,43	30- 40	0,48	0,25- 0,5
		940-1090	275-325	37- 47	0,10	0,15	0,23	0,30	0,38			
		1090-1265	325-375	34- 44	0,08	0,15	0,23	0,30	0,38			
	5	600-1020	225-300	21- 31	0,13	0,18	0,23	0,25	0,36			
		1020-1180	300-350	14- 24	0,10	0,18	0,23	0,25	0,36			
		1180-1365	350-400	10- 20	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30			
	6	370-500	100-150	45- 55	0,15	0,25	0,30	0,36	0,46	33- 43	0,53	0,25- 0,5
		500-850	150-250	37- 47	0,13	0,23	0,25	0,30	0,41	27- 37	0,48	0,25- 0,5
		850-1180	250-350	30- 40	0,10	0,20	0,23	0,25	0,36			
<b>S</b>	500-700	150-200	22- 32	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	15- 20	0,38	0,25- 0,5	
	700-870	200-250	16- 26	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	10- 15	0,38	0,25- 0,5	
<b>M</b>	1	480-755	140-220	6- 11	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30			
		755-990	223-310	5- 9	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25			
	2	480-755	140-220	9- 14	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30	5- 11	0,38	0,25- 0,5
		755-990	220-310	6- 11	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25	5- 10	0,30	0,25- 0,5
<b>N</b>	1	640-940	185-275	19- 29	0,15	0,20	0,23	0,28	0,36	15- 20	0,41	0,25- 0,5
		940-1180	275-350	14- 24	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	10- 15	0,36	0,25- 0,5
	2	480-640	135-185	19- 29	0,08	0,18	0,20	0,28	0,36	15- 20	0,41	0,25- 0,5
		640-940	185-275	14- 24	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	10- 15	0,36	0,25- 0,5
<b>H</b>	1	1365	400	12- 17	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30			
		1600	500	7- 12	0,05	0,12	0,18	0,20	0,25			
<b>K</b>	1	500-700	150- 200	55- 65	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61	35- 45	0,69	0,25- 0,5
		700- 850	200- 250	40- 50	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56	30- 40	0,64	0,25- 0,5
		850- 1100	250- 330	42- 52	0,15	0,23	0,30	0,41	0,46	25- 35	0,53	0,25- 0,5
	2	540	170	45- 55	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36			
		850	250	40- 45	0,10	0,15	0,18	0,23	0,28			
<b>N</b>	1	100	30	150- 229	0,20	0,33	0,41	0,50	0,56	80- 150	0,64	0,25- 0,5
	2	600	180	70- 122	0,20	0,33	0,41	0,46	0,56	60- 90	0,64	0,25- 0,5
	3	370	100	70- 122	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61	50- 80	0,71	0,25- 0,5
	4	200	60	35- 45	0,05	0,08	0,15	0,20	0,25	25- 35	0,35	0,25- 0,5

■ UniDrill SR Grado SP4036 e HR Grado SP4036

Materiale	Durezza		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)									
	N/ mm2	BHN	SR_SP4036					HR_SP4036				
			Vc m/min.	Serie A Series A B=2,5 Ø10- 13,2	Serie B Series B B=3,5 Ø13,5- 18,9	Serie C Series C B=4,0 Ø19- 26,2	Serie D Series D B=5,0 Ø24- Ø40,5	Serie E Series E B=7,0 Ø35- Ø66	Serie A Series A B=2,5 Ø10- 13,2	Serie B Series B B=3,5 Ø13,5- 18,9	Serie C Series C B=4,0 Ø19- 26,2	
P	1	370-500	100-150	120	0,15	0,22	0,30	0,35	0,40	0,09	0,13	0,20
		500-700	150-200	110	0,13	0,20	0,27	0,35	0,40	0,09	0,13	0,20
		700-870	200-250	100	0,13	0,20	0,25	0,30	0,35	0,09	0,13	0,20
	2	300-450	85-125	110	0,13	0,20	0,25	0,35	0,45	0,09	0,13	0,20
		450-600	125-175	100	0,13	0,17	0,25	0,35	0,45	0,09	0,13	0,20
		600-775	175-225	95	0,11	0,17	0,23	0,32	0,43	0,09	0,13	0,20
	3	775-940	225-275	80	0,11	0,15	0,22	0,27	0,40	0,09	0,13	0,20
		450-600	125-175	100	0,13	0,17	0,25	0,35	0,40	0,09	0,13	0,20
		600-775	175-225	90	0,11	0,17	0,23	0,35	0,40	0,09	0,13	0,20
		775-940	225-275	80	0,11	0,15	0,23	0,35	0,35	0,08	0,13	0,20
	4	940-1090	275-325	75	0,09	0,13	0,20	0,30	0,35	0,07	0,10	0,17
		1090-1265	325-375	65	0,07	0,13	0,17	0,25	0,30	0,07	0,09	0,50
		600-1020	225-300	60	0,11	0,15	0,23	0,25	0,35	0,07	0,09	0,17
	5	1020-1180	300-350	55	0,09	0,12	0,20	0,20	0,35	0,06	0,09	0,17
		1180-1365	350-400	47	0,07	0,09	0,17	0,20	0,30	0,06	0,09	0,15
		370-500	100-150	95	0,13	0,22	0,27	0,40	0,45	0,09	0,13	0,20
	6	500-850	150-250	75	0,11	0,20	0,25	0,35	0,40	0,09	0,13	0,20
		850-1180	250-350	70	0,09	0,17	0,22	0,30	0,35	0,07	0,11	0,17
500-700		150-200	65	0,09	0,13	0,20	0,25	0,30	0,08	0,12	0,20	
S	1	700-870	200-250	50	0,09	0,13	0,17	0,25	0,30	0,08	0,12	0,20
		480-755	140-220	30					0,06	0,09	0,15	
	2	755-990	223-310	25					0,06	0,09	0,15	
		480-755	140-220	35					0,06	0,09	0,15	
M	1	755-990	220-310	30					0,06	0,09	0,15	
		640-940	185-275	60	0,13	0,20	0,22	0,28	0,35	0,07	0,10	0,18
	2	940-1180	275-350	45	0,11	0,15	0,18	0,25	0,30	0,07	0,10	0,18
		480-640	135-185	60	0,11	0,17	0,17	0,25	0,30	0,07	0,10	0,18
H	1	640-940	185-275	45	0,09	0,13	0,14	0,22	0,25	0,07	0,10	0,18
		1365	400	35	0,07	0,12	0,12	0,25	0,30			
K	1	1600	500	25	0,05	0,10	0,10	0,20	0,25			
		500-700	150- 200	110	0,13	0,25	0,30	0,40	0,45	0,10	0,16	0,25
		700- 850	200- 250	90	0,09	0,20	0,25	0,33	0,45	0,10	0,15	0,25
	2	850- 1100	250- 330	75	0,09	0,15	0,20	0,27	0,40	0,09	0,13	0,20
		540	170	100	0,12	0,20	0,30	0,30	0,40	0,09	0,13	0,20
		850	250	80	0,10	0,17	0,23	0,25	0,35	0,09	0,13	0,20
N	1	100	30	200- 400					0,10	0,17	0,25	
		600	180	250- 400					0,10	0,14	0,25	
	3	370	100	100- 180					0,10	0,17	0,25	
		200	60	80- 120					0,07	0,10	0,15	

■ UniDrill PR grado H22

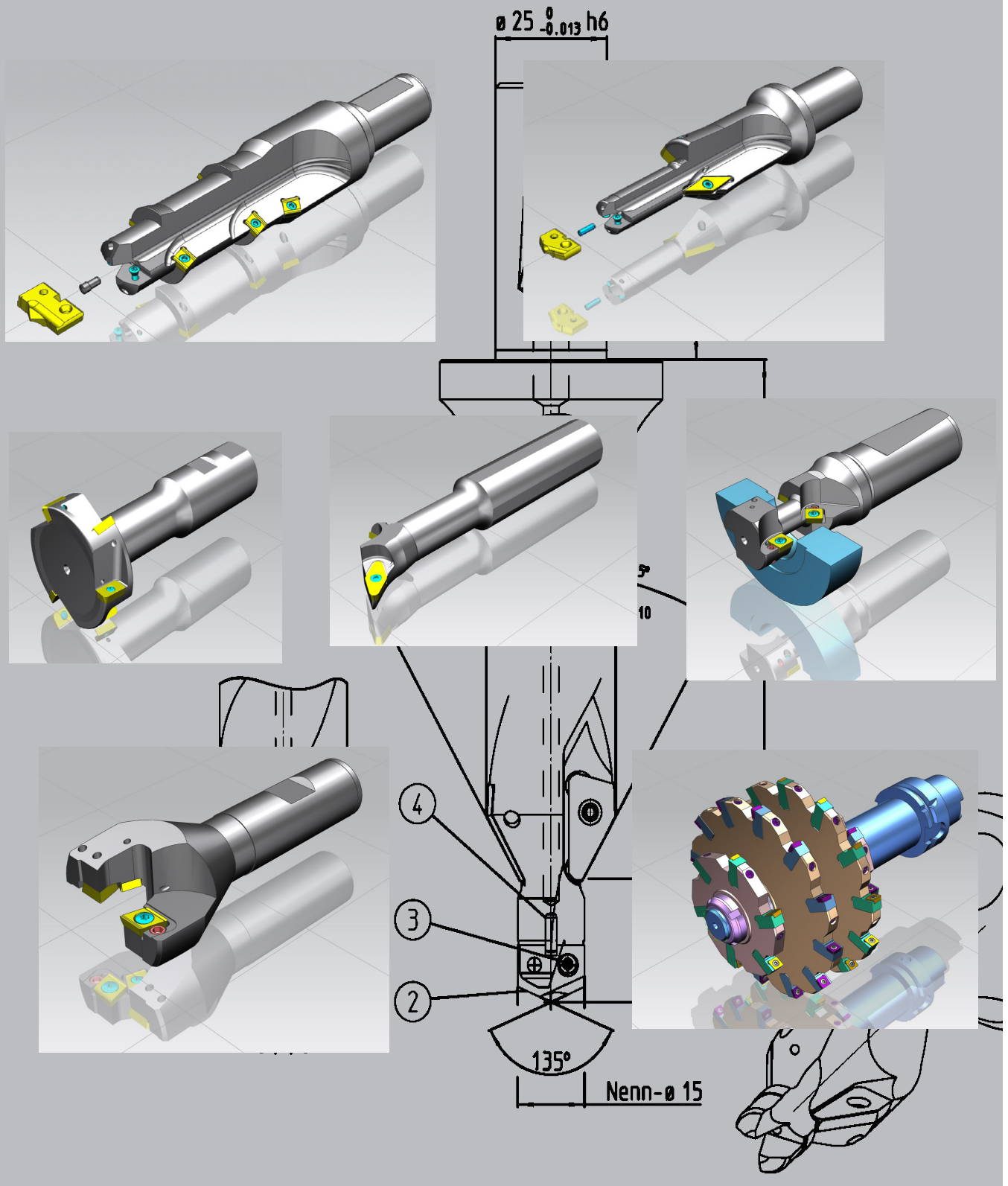
Materiale		Durezza		Velocità di avanzamento raccomandata per diametro (mm/r)					
		N/ mm2	BHN	Vc m/min.	PR_H22				
					Serie A Series A B=2,5 Ø10- 13,2	Serie B Series B B=3,5 Ø13,5- 18,9	Serie C Series C B=4,0 Ø19- 26,2	Serie D Series D B=5,0 Ø24- Ø40,5	Serie E Series E B=7,0 Ø35- Ø66
S	2	480-755	140-220	35	0,07	0,16	0,18	0,25	0,30
		755-990	220-310	30	0,07	0,14	0,15	0,20	0,25
N	1	100	30	200- 400	0,15	0,20	0,30	0,50	0,50
	2	600	180	250- 400	0,12	0,15	0,25	0,45	0,45
	3	370	100	100- 180	0,15	0,20	0,25	0,40	0,45
	4	200	60	80- 120	0,07	0,10	0,15	0,17	0,20

MATERIALI			
P	1	Automatenstähle, z.B. 9SMn28, 9SMnPb28, 10SPb20	Acciaio, 1118, 1215, 12L14
	2	Niedrig legierte Stähle, z.B. C15, C22, 20Mn5, Ck45	Acciaio a basso tenore di carbonio, 1010, 1020, 1025, 1522, 1144
	3	Legierte Stähle, z.B. 42CrMo4, 16MnCr5, 50MnSi4, Ck75, 41Cr4	Acciaio legato, 4140, 5140, 8640
	4	Hochlegierte und hochfeste Stähle, z.B. 36CrNiMo4, 41CrAlMo7	Leghe ad alta resistenza, 4340, 4330V, 300M
	5	Baustähle, z.B. St33, St37-2, St44-2, St52	Acciaio strutturale, A36, A285, A516
	6	Werkzeugstähle, z.B. C75W, 102Cr6, X153CrMoV12	Acciaio per utensili, H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3
S	1	Warmfeste Legierungen, z.B. Inconell 600	Lega di alta temperatura, Inconel 600
	2	Titallegierungen	Lega di titanio
M	1	Martensitstähle, z.B. 416, 420	Acciaio inox 400 Series, 416, 420
	2	Austenitstähle, z.B. 304, 316	Acciaio inox 300 Series, 304, 316
H	1	Hardox	Hardox
K	1	Grauguss, z.B. GG25, GG40	Ghisa grigia
	2	Gusseisen mit Kugelgraphit, z.B. GGG50	Ghisa sferoidale

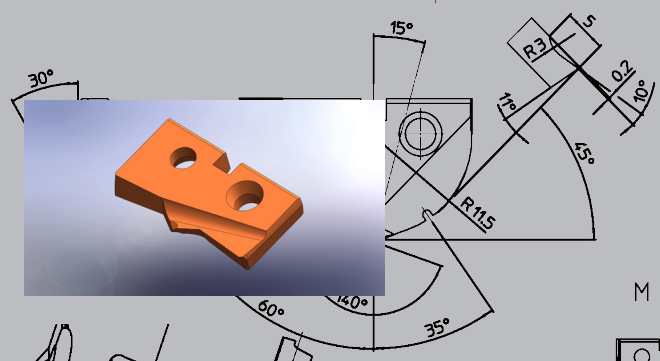
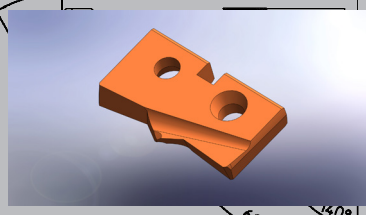
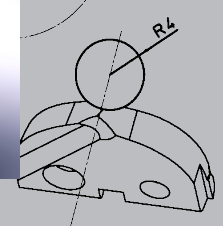
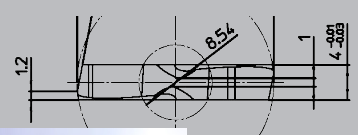
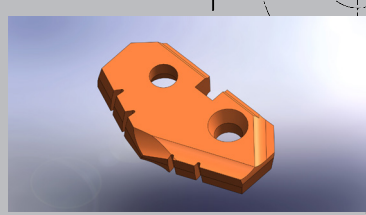
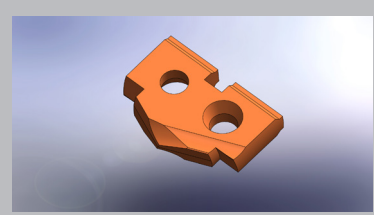




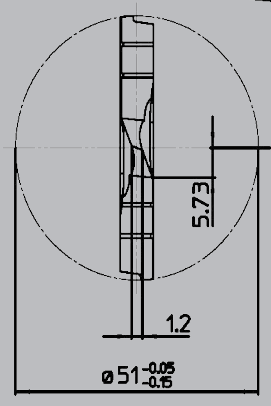
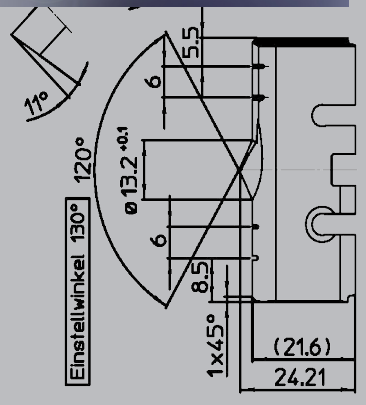
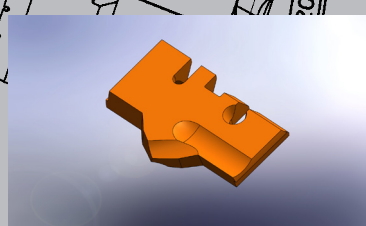
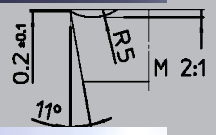
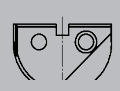
**Esempi di utensili speciali personalizzati per foratura, fresatura e tornitura**  
**Progettazione, costruzione e produzione**

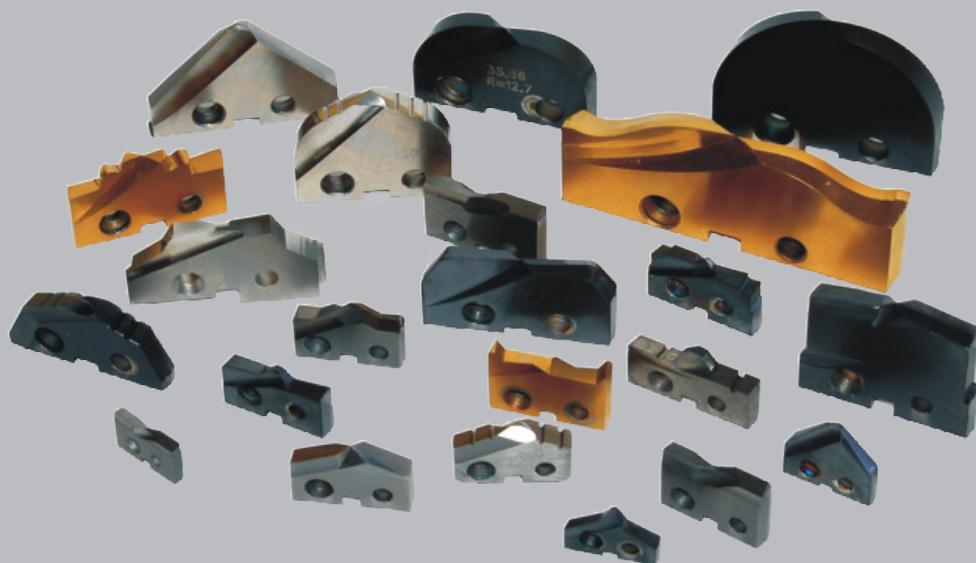


Esempi di cuspidi speciali personalizzate  
Progettazione, costruzione e produzione



M 1:1





**Inserti e punte speciali a disegno sono disponibili su richiesta**

## CONTATTI

Rieco System Srl  
Via Luigi Cazzola 19  
36015, Schio (VI)  
Italia  
Tel: +39 0445575679  
Email: [rieco@rieco.it](mailto:rieco@rieco.it)  
[www.rieco.it](http://www.rieco.it)

