

# Carmon

PUNTE CORTE | TWIST DRILLS, JOBBER LENGTH

CL 104 CR

CL 104 CR

DIN  
338

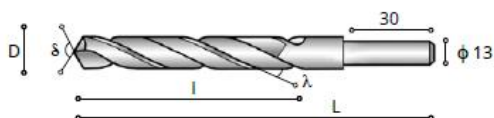
N

$\lambda$  25°-30°

$\delta$   
118°



STANDARD



CL104CR



A richiesta anche con codolo ridotto diam 10 x 30 mm di lunghezza. Con quantità min 10pz il prezzo è uguale al diam. 13x30  
On request also with reduced shank diam 10 x 30 mm length. With Min quantity of 10 pcs the price will be the same as per diam 13x30

D h8	L	l	CODE
13,5	160	108	....01350R
14	160	108	....01400R
14,5	169	114	....01450R
15	169	114	....01500R
15,5	178	120	....01550R
16	178	120	....01600R
16,5	184	125	....01650R
17	184	125	....01700R
17,5	191	130	....01750R
18	191	130	....01800R
18,5	198	135	....01850R
19	198	135	....01900R
19,5	205	140	....01950R
20	205	140	....02000R



rpm  
 $= (\text{mm/min} \times 1000) / (D \times 3,14)$



mm/min  
 $= \text{mm/rev} \times \text{rpm}$



= mm/min



= mm/rev  
 (vedi tabella - see table page pag. 23)



CL104CR

Pag. 378	TIPO DI ACCIAIO TYPE OF STEEL		N/mm <sup>2</sup>	HV	mm/min	mm/rev
ACCIAI COMUNI COMMON STEEL	Acciai teneri Soft steel	1	500	157	30	b
	Acciai da costruzione Structural steel	2	700	219	22	c
	Acciai da tempra Hardening steel	3	900	280	13	c
	Acciaio automatico Automatic steel	4	1200	373		
ACCIAI INOX STAINLESS STEEL	Acciaio automatico Automatic steel	3	850	265	17	b
	Austenitico Austenitic	3	850	265	8	c
	Ferritico+austenitico Ferritic austenitic	4	1000	311	10	b
GHISA CAST IRON	Ghisa fino a 180 hb Cast iron up to 180hb	2	500	157	30	d
	Ghisa oltre 180 hb Cast iron over 180hb	3	700	219	20	b
TITANIO TITANIUM	Titanio non legato Unalloyed titanium	5	500	157	22	b
	Leghe di titanio Titanium alloys	5	900	280	10	a
RAME COPPER	Rame Copper	9	350	110	30	c
	Ottone Brass	9	700	219	33	c
	Bronzo Bronze	9	700	219	15	c
NICHEL NICKEL	Nichel non legato Unalloyed nichel	6	700	219	10	b
	Leghe di nichel Nichel alloys	6	900	280	5	a
ALLUMINIO ALUMINIUM	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	7	350	110	35	d
	Alluminio con leghe Alloyed aluminium	7	400	125	30	d
	Alluminio con leghe Alloyed aluminium	7	500	157	25	c

FORATURA DRILLING	TABELLA PARAMETRI DI AVANZAMENTO mm/giro RECOMMENDED FEED DATA mm/rev.																
	DIAMETRO DELLA PUNTA DRILL DIAMETER																
LETTERA DI RIFERIMENTO REFERENCE LETTER	D. 1	D. 2	D. 3	D. 4	D. 5	D. 6	D. 8	D. 10	D. 12	D. 14	D. 16	D. 20	D. 25	D. 30	D. 35	D. 40	D. 50
<b>a</b>	0,015	0,030	0,038	0,047	0,053	0,060	0,075	0,090	0,100	0,120	0,127	0,160	0,200	0,230	0,250	0,300	0,350
<b>b</b>	0,020	0,050	0,070	0,085	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230	0,250	0,270	0,290	0,330	0,350	0,380	0,400
<b>c</b>	0,023	0,080	0,100	0,130	0,150	0,180	0,250	0,270	0,280	0,300	0,330	0,370	0,420	0,450	0,470	0,500	0,550
<b>d</b>	0,030	0,100	0,160	0,180	0,220	0,240	0,300	0,370	0,400	0,450	0,480	0,500	0,530	0,550	0,580	0,600	0,630
<b>e</b>	0,035	0,120	0,200	0,250	0,270	0,300	0,350	0,450	0,470	0,500	0,530	0,550	0,600	0,640	0,680	0,700	0,730
<b>f</b>	0,050	0,150	0,220	0,250	0,320	0,400	0,490	0,620	0,650	0,720	0,850	0,900	1,100	1,130	1,170	1,200	1,250
<b>g</b>	0,070	0,160	0,250	0,270	0,360	0,470	0,620	0,830	0,900	0,950	1,100	1,200	1,280	1,330	1,400	1,470	1,520
<b>h</b>	0,090	0,200	0,270	0,300	0,400	0,520	0,750	1,000	1,100	1,200	1,300	1,350	1,430	1,500	1,650	1,700	1,800