



•  
Gamma di lancio a partire dal  $\varnothing 12$  al  
 $\varnothing 20.90$  con incremento di 0.1mm

•  
2 differenti lunghezze: 3xD e 5xD

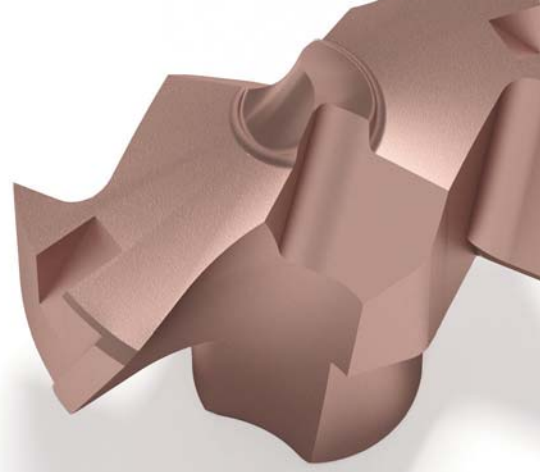
•  
Cuspidi disponibili con geometria per impiego generico  
(GP) per applicazioni ISO **P** e ISO **K** o con geometria con  
spigoli smussati (TE) per prestazioni elevate su lavorazioni  
in serie di ghisa ISO **K**

•  
Solo 9 corpi punta per coprire l'intera gamma:  
riduzione del 25% dei costi di stoccaggio  
rispetto alle alternative in commercio!

# DEXDRILL

Sistema di foratura ad alte prestazioni con cuspidi intercambiabili

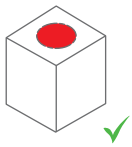
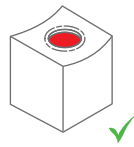
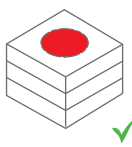
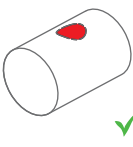
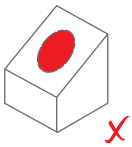
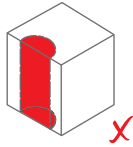
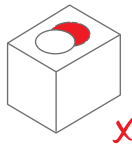
**nikko**TOOLS



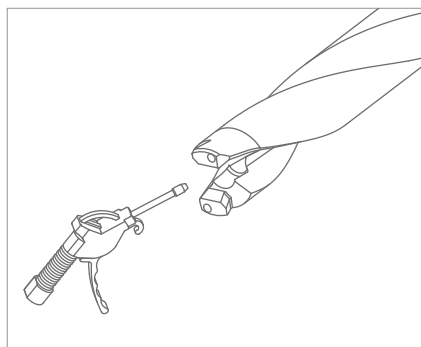
# DEXDRILL

Sistema di foratura ad alte prestazioni con cuspidi intercambiabili

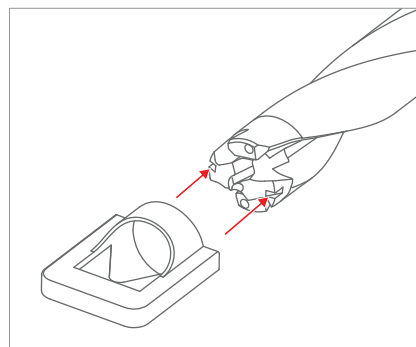
## 1. Quando è applicabile la punta DEXDRILL?

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

## 2. Installazione della cuspidi



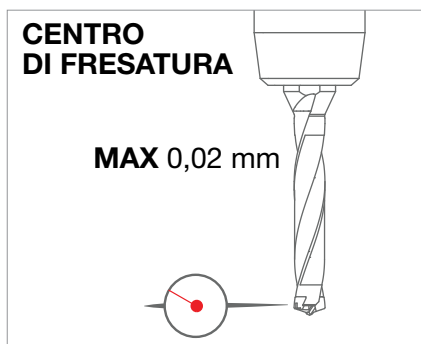
*Pulire la sede con aria compressa.  
Inserire la cuspidi nel corpo punta.*



*Posizionare la chiave sulle scanalature presenti sui fianchi della cuspidi.*

*Girare lentamente in senso orario fino allo stop.*

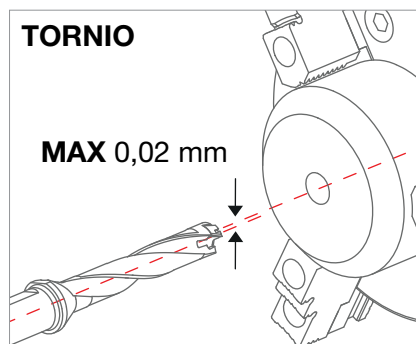
## 3. Raccomandazioni di utilizzo



**CENTRO DI FRESATURA**

**MAX 0,02 mm**

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



**TORNIO**

**MAX 0,02 mm**

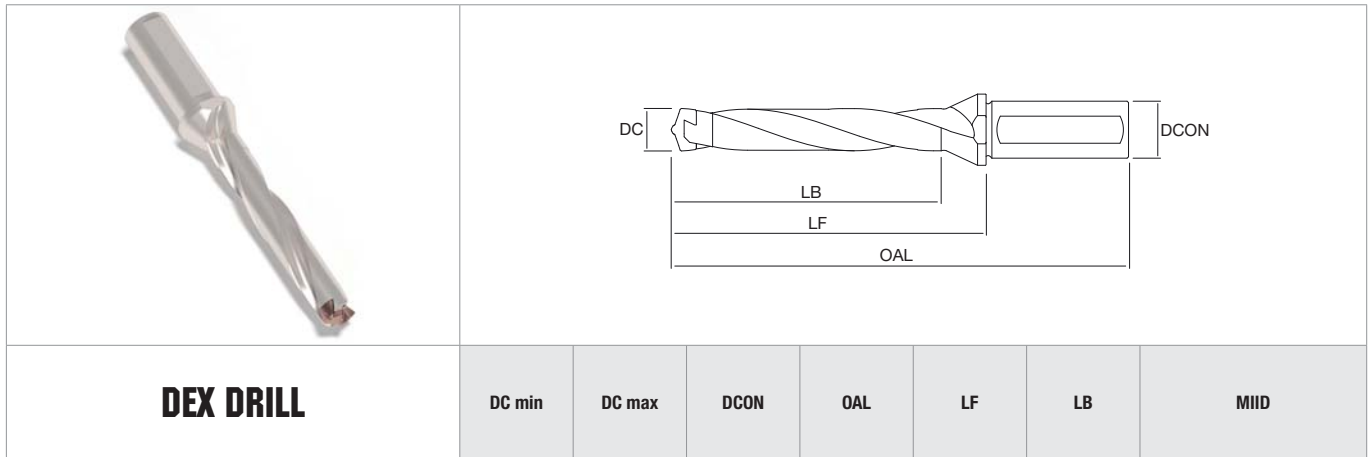
*Mantenere sotto i 0,02 mm la differenza tra asse della punta e del pezzo.*











<b>DEX DRILL</b>			<b>DC min</b>	<b>DC max</b>	<b>DCON</b>	<b>OAL</b>	<b>LF</b>	<b>LB</b>	<b>MIID</b>	
<b>3xD</b>	<b>NT-DEX-3D</b>	<b>D12-S16F</b>	▲	12.00	12.99	16	103	55	42	DEX1200 ÷ DEX1290
		<b>D13-S16F</b>	▲	13.00	13.99	16	106.5	58.5	45.5	DEX1300 ÷ DEX1390
		<b>D14-S16F</b>	▲	14.00	14.99	16	110	62	49	DEX1400 ÷ DEX1490
		<b>D15-S20F</b>	▲	15.00	15.99	20	118.5	68.5	52.5	DEX1500 ÷ DEX1590
		<b>D16-S20F</b>	▲	16.00	16.99	20	122	72	56	DEX1600 ÷ DEX1690
		<b>D17-S20F</b>	▲	17.00	17.99	20	125.5	75.5	59.5	DEX1700 ÷ DEX1790
		<b>D18-S25F</b>	▲	18.00	18.99	25	139	83	63	DEX1800 ÷ DEX1890
		<b>D19-S25F</b>	▲	19.00	19.99	25	142.5	86.5	66.5	DEX1900 ÷ DEX1990
	<b>D20-S25F</b>	▲	20.00	20.99	25	146	90	70	DEX2000 ÷ DEX2090	
<b>5xD</b>	<b>NT-DEX-5D</b>	<b>D12-S16F</b>	▲	12.00	12.99	16	127	79	66	DEX1200 ÷ DEX1290
		<b>D13-S16F</b>	▲	13.00	13.99	16	132.5	84.5	71.5	DEX1300 ÷ DEX1390
		<b>D14-S16F</b>	▲	14.00	14.99	16	138	90	77	DEX1400 ÷ DEX1490
		<b>D15-S20F</b>	▲	15.00	15.99	20	148.5	98.5	82.5	DEX1500 ÷ DEX1590
		<b>D16-S20F</b>	▲	16.00	16.99	20	154	104	88	DEX1600 ÷ DEX1690
		<b>D17-S20F</b>	▲	17.00	17.99	20	159.5	109.5	93.5	DEX1700 ÷ DEX1790
		<b>D18-S25F</b>	▲	18.00	18.99	25	175	119	99	DEX1800 ÷ DEX1890
		<b>D19-S25F</b>	▲	19.00	19.99	25	180.5	124.5	104.5	DEX1900 ÷ DEX1990
	<b>D20-S25F</b>	▲	20.00	20.99	25	186	130	110	DEX2000 ÷ DEX2090	

▲ prossima introduzione

<b>Ø CORPO</b>	<b>CHIAVE</b>	
	<b>12÷16</b>	NT-WR1216
	<b>17÷20</b>	NT-WR1720

**VELOCITÀ DI TAGLIO [m/min]**

	MATERIALI (DUREZZA/Rm)	W.-Nr	DIN	AISI-ASTM	TRADE MARK	<b>JP5625</b>	<b>JP7625</b>
<b>P1</b>	Acciai automatici e acciai strutturali (< 500 N/mm <sup>2</sup> )	1.0715	9 SMn 28	1213	AVP	100÷160	
		1.0765	36 SMnPb 14	A29	PR80		
<b>P2</b>	Acciai al carbonio e acciai basso legati (500-700 N/mm <sup>2</sup> )	1.7147	20 MnCr 5	5120	-	80÷140	
		1.0511	C 40	1040	-		
<b>P3</b>	Acciai medio legati e acciai da bonifica (600-800 N/mm <sup>2</sup> )	1.1201	42 CrMo 4	4142, 4140	-	60÷100	
		1.6511	36 CrNiMo 4	9840	-		
<b>P4</b>	Acciai alto legati (800-1000 N/mm <sup>2</sup> )	1.1663	C 125 W	W1	-	50÷90	
		1.3505	100 Cr 6	52100	-		
<b>P5</b>	Acciai per utensili (900-1200 N/mm <sup>2</sup> )	1.2080	X 210 Cr 12	D3	K100	40÷80	
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	-	K110		
<b>K1</b>	Ghise grigie (150-250 HB)	0.6020	GG-20	A48 30 B	-	80÷180	100÷200
		0.6025	GG-25	A48 35 B	-		
<b>K2</b>	Ghise sferoidali (150-350 HB)	0.7050	GGG-50	A536 80-55-6	-	80÷140	100÷160
		0.7070	GGG-70	A536 100-70-03	-		

[www.nikkotools.com](http://www.nikkotools.com)

Sorma Spa  
Via Don F. Tosatto, 8  
30174 Mestre - Venezia  
+39 041.959179  
[info@nikkotools.com](mailto:info@nikkotools.com)

