

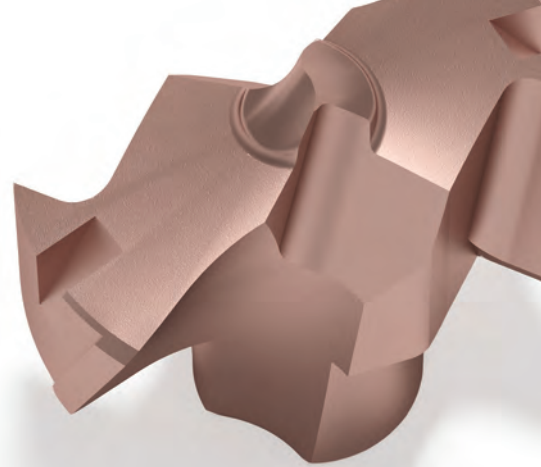
DEXDRILL 



DEXDRILL

Sistema di foratura ad alte prestazioni con cuspidi intercambiabili

nikkoTOOLS



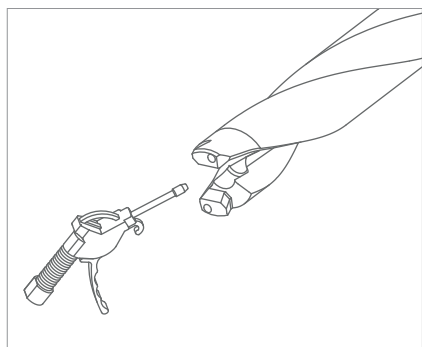
DEXDRILL

Sistema di foratura ad alte prestazioni con cuspidi intercambiabili

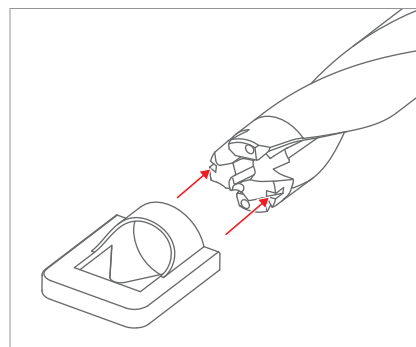
1. Quando è applicabile la punta DEXdrill?

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

2. Installazione della cuspidi

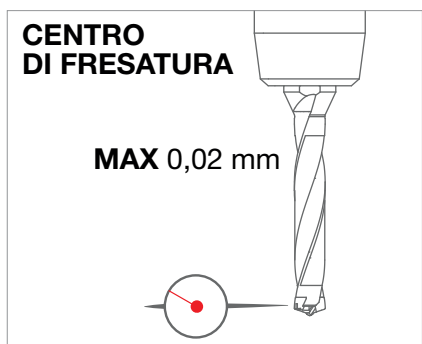


*Pulire la sede con aria compressa.
Inserire la cuspidi nel corpo punta.*

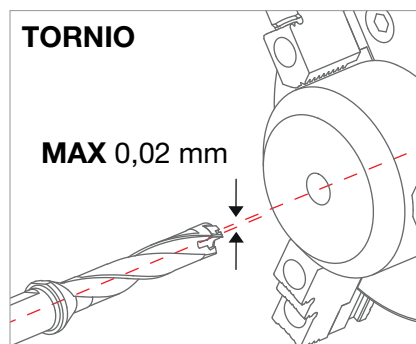


*Posizionare la chiave sulle scanalature presenti sui fianchi della cuspidi.
Girare lentamente in senso orario fino allo stop.*

3. Raccomandazioni di utilizzo

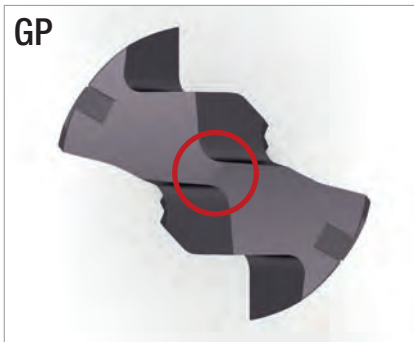


Il disassamento del mandrino deve essere inferiore a 0,02 mm

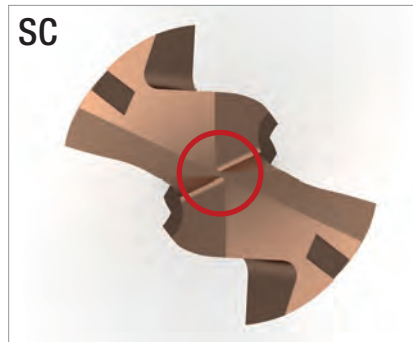


Mantenere sotto gli 0,02 mm la differenza tra asse della punta e del pezzo

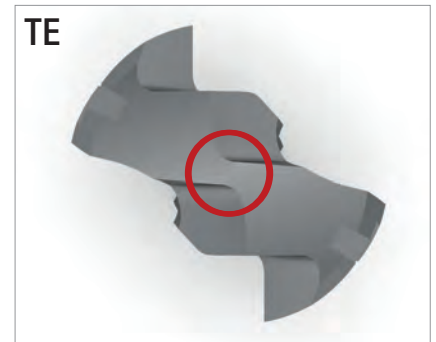
1. Tagliente trasversale



Il grande tagliente trasversale consente lavorazioni ad alto avanzamento e la migliore centratura.



Il piccolo tagliente trasversale bilancia alla perfezione centratura e coppia.

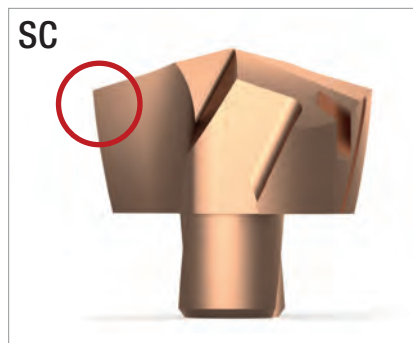


Il grande tagliente trasversale consente lavorazioni ad alto avanzamento e la migliore centratura.

2. Angolo esterno



Smusso di piccole dimensioni per ottima protezione del tagliente in lavorazioni generiche.



Angolo affilato per una migliore azione di taglio e nessuna formazione di bave con materiali pastosi.

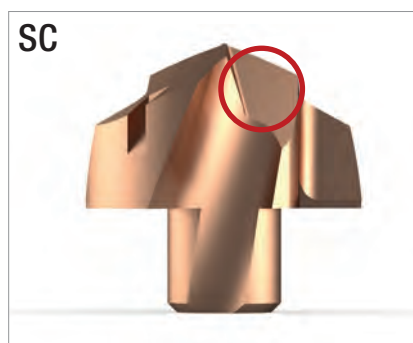


Grande smusso negativo per elevate prestazioni sulla ghisa.

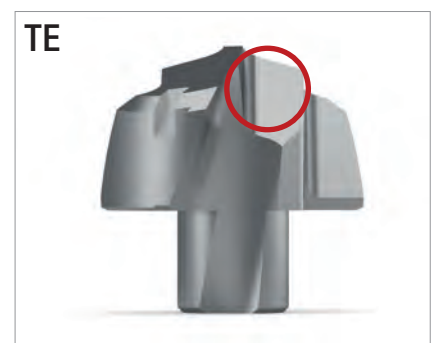
3. Geometria dello scarico



Il design dello scarico consente una buona evacuazione del truciolo e riduce i carichi assiali.



Design dell'elica e dello scarico assicura rapida evacuazione del truciolo e basse forze di taglio su materiali difficili.



Il design dello scarico consente una buona evacuazione del truciolo e riduce i carichi assiali.

<h1>DEX</h1> DRILLING	HC: metallo duro rivestito HF: metallo duro micrograna			HF PVD	HF PVD	HF PVD																			
				JPS625	JPS630	JP7625																			
	Condizioni di taglio stabili ● 1ª scelta ○ applicabile Condizioni di taglio medie ● 1ª scelta ○ applicabile Condizioni di taglio instabili ● 1ª scelta ○ applicabile			●	●	●																			
<ul style="list-style-type: none"> · Cuspidi di foratura ad alte prestazioni in metallo duro con una gamma completa di diametri disponibile. · Gradi in metallo duro rivestito PVD combinati con tre diverse geometrie del tagliente: <ul style="list-style-type: none"> - GP impiego generico per acciaio e ghisa, lavorazioni estremamente affidabili. - TE lavorazioni ad alto avanzamento sulla ghisa grazie agli speciali spigoli smussati - SC geometria a basse forze di taglio per acciaio inossidabile e acciai automatici · Dimensioni centesimali disponibili su richiesta · Tolleranza DC: k6 DC ≤ 18, tol. +0.001 / +0.012 DC > 18, tol. +0.002 / +0.015 	Dimensioni		ISO			Vc (m/min) - velocità di taglio raccomandata (grassetto: 1ª scelta)																			
				P	40 160	40 140																			
				M	30 70																				
				K	80 180	100 200																			
				N																					
S																									
				H																					

CUSPIDI IN METALLO DURO PER FORATURA	Designazione				DC	PL	LF	SIG	GP	SC	TE																											
	DEX1000-GP / SC / TE				10.00	1.78	4.42	140°	●	●	●																											
	DEX1010-GP / SC				10.10	1.80	4.40	140°	○	○																												
	DEX1020-GP / SC / TE				10.20	1.82	4.38	140°	●	●	●																											
	DEX1030-GP / SC / TE				10.30	1.84	4.36	140°	●	●	●																											
	DEX1040-GP / SC				10.40	1.86	4.34	140°	●	●																												
	DEX1050-GP / SC / TE				10.50	1.88	4.32	140°	●	●	●																											
	DEX1060-GP / SC				10.60	1.90	4.30	140°	○	○																												
	DEX1070-GP / SC				10.70	1.92	4.28	140°	○	○																												
	DEX1080-GP / SC				10.80	1.94	4.26	140°	○	○																												
	DEX1090-GP / SC				10.90	1.96	4.24	140°	○	○																												
	DEX1100-GP / SC / TE				11.00	1.98	4.62	140°	●	●	●																											
	DEX1110-GP / SC				11.10	2.00	4.60	140°	○	○																												
	DEX1120-GP / SC				11.20	2.02	4.58	140°	○	○																												
	DEX1130-GP / SC				11.30	2.04	4.56	140°	●	●																												
	DEX1140-GP / SC				11.40	2.06	4.54	140°	○	○																												
	DEX1150-GP / SC / TE				11.50	2.08	4.52	140°	●	●	●																											
	DEX1160-GP / SC				11.60	2.10	4.50	140°	○	○																												
	DEX1170-GP / SC				11.70	2.12	4.48	140°	○	○																												
	DEX1180-GP / SC				11.80	2.14	4.46	140°	○	○																												
	DEX1190-GP / SC				11.90	2.16	4.44	140°	○	○																												
	DEX1200-GP / SC / TE				12.00	2.18	4.82	140°	●	●	●																											
	DEX1210-GP / SC				12.10	2.20	4.80	140°	●	●																												
	DEX1220-GP / SC				12.20	2.22	4.78	140°	●	●																												
DEX1230-GP / SC				12.30	2.24	4.76	140°	●	●																													
DEX1240-GP / SC				12.40	2.26	4.74	140°	●	○																													

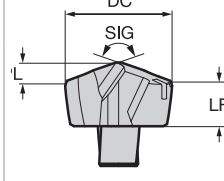
● in stock standard, ○ non-stock standard

















DEX DRILLING	HC: metallo duro rivestito HF: metallo duro micrograna	HF PVD	HF PVD	HF PVD																	
		JPS625	JPS630	JP7625																	
· Cuspidi di foratura ad alte prestazioni in metallo duro con una gamma completa di diametri disponibile. · Gradi in metallo duro rivestito PVD combinati con tre diverse geometrie del tagliente: - GP impiego generico per acciaio e ghisa, lavorazioni estremamente affidabili. - TE lavorazioni ad alto avanzamento sulla ghisa grazie agli speciali spigoli smussati - SC geometria a basse forze di taglio per acciaio inossidabile e acciai automatici · Dimensioni centesimali disponibili su richiesta · Tolleranza DC: k6 DC ≤ 18, tol. +0.001 / +0.012 DC > 18, tol. +0.002 / +0.015	Condizioni di taglio stabili ● 1ª scelta ○ applicabile	●	●	●																	
	Condizioni di taglio medie ● 1ª scelta ○ applicabile	●	●	●																	
	Condizioni di taglio instabili ● 1ª scelta ○ applicabile	○	○	○																	
	Condizioni di taglio stabili ● 1ª scelta ○ applicabile	●	●	●																	
Dimensioni	ISO	Vc (m/min) - velocità di taglio raccomandata (grassetto: 1ª scelta)																			
	P	40	40																		
		160	140																		
	M		30																		
			70																		
	K	80	180							100	200										
	N																				
	S																				
	H																				

CUSPIDI IN METALLO DURO PER FORATURA	Designazione										DC	PL	LF	SIG		GP	SC	TE											
	GP	SC	TE																										
	DEX1500-GP / SC / TE	15.00	2.73	5.97	140°	●	●	●																					
	DEX1510-GP / SC	15.10	2.75	5.95	140°	●	●																						
	DEX1520-GP / SC	15.20	2.77	5.93	140°	●	●																						
	DEX1530-GP / SC	15.30	2.78	5.92	140°	●	●																						
	DEX1540-GP / SC	15.40	2.80	5.90	140°	●	○																						
	DEX1550-GP / SC / TE	15.50	2.82	5.88	140°	●	●	●																					
	DEX1560-GP / SC	15.60	2.84	5.86	140°	●	○																						
	DEX1570-GP / SC	15.70	2.86	5.84	140°	●	○																						
	DEX1580-GP / SC	15.80	2.88	5.82	140°	●	○																						
	DEX1590-GP / SC	15.90	2.89	5.81	140°	●	○																						
	DEX1600-GP / SC / TE	16.00	2.91	5.89	140°	●	●	●																					
	DEX1610-GP / SC	16.10	2.93	5.87	140°	●	○																						
	DEX1620-GP / SC	16.20	2.95	5.85	140°	●	●																						
	DEX1630-GP / SC	16.30	2.97	5.83	140°	●	●																						
	DEX1640-GP / SC	16.40	2.98	5.82	140°	●	○																						
	DEX1650-GP / SC / TE	16.50	3.00	5.80	140°	●	●	●																					
	DEX1660-GP / SC	16.60	3.02	5.78	140°	●	●																						
DEX1670-GP / SC	16.70	3.04	5.76	140°	●	○																							
DEX1680-GP / SC	16.80	3.06	5.74	140°	●	○																							
DEX1690-GP / SC	16.90	3.08	5.72	140°	●	○																							
DEX1700-GP / SC / TE	17.00	3.09	6.81	140°	●	●	●																						
DEX1710-GP / SC	17.10	3.11	6.79	140°	●	○																							
DEX1720-GP / SC	17.20	3.13	6.77	140°	●	○																							
DEX1730-GP / SC	17.30	3.15	6.75	140°	●	○																							
DEX1740-GP / SC	17.40	3.17	6.73	140°	●	●																							

● in stock standard, ○ non-stock standard

<h1>DEX</h1>	HC: metallo duro rivestito HF: metallo duro micrograna			HF PVD	HF PVD	HF PVD																		
	<h2>DRILLING</h2>			JPS625	JPS630	JP7625																		
<ul style="list-style-type: none"> • Cuspidi di foratura ad alte prestazioni in metallo duro con una gamma completa di diametri disponibile. • Gradi in metallo duro rivestito PVD combinati con tre diverse geometrie del tagliente: <ul style="list-style-type: none"> - GP impiego generico per acciaio e ghisa, lavorazioni estremamente affidabili. - TE lavorazioni ad alto avanzamento sulla ghisa grazie agli speciali spigoli smussati - SC geometria a basse forze di taglio per acciaio inossidabile e acciai automatici • Dimensioni centesimali disponibili su richiesta • Tolleranza DC: k6 • DC≤18, tol. +0.001 / +0.012 • DC>18, tol. +0.002 / +0.015 	Condizioni di taglio stabili ● 1ª scelta ○ applicabile Condizioni di taglio medie ● 1ª scelta ○ applicabile Condizioni di taglio instabili ● 1ª scelta ○ applicabile	Dimensioni ISO Vc (m/min) - velocità di taglio raccomandata (grassetto: 1ª scelta)																						
							P	40	40															
							M	160	140															
							K	80	180	100	200													
						N																		
						S																		
						H																		



Designazione	DC	PL	LF	SIG	GP	SC	TE																
	GP																						
 DEX1750-GP / SC / TE	17.50	3.18	6.72	140°	●	●	●																
 DEX1760-GP / SC	17.60	3.20	6.70	140°	●	○																	
 DEX1770-GP / SC	17.70	3.22	6.68	140°	●	●																	
 DEX1780-GP / SC	17.80	3.24	6.66	140°	●	●																	
SC																							
 DEX1790-GP / SC	17.90	3.26	6.64	140°	●	○																	
 DEX1800-GP / SC / TE	18.00	3.28	7.22	140°	●	●	●																
 DEX1810-GP / SC	18.10	3.29	7.21	140°	●	●																	
 DEX1820-GP / SC	18.20	3.31	7.19	140°	●	○																	
 DEX1830-GP / SC	18.30	3.33	7.17	140°	●	●																	
 DEX1840-GP / SC	18.40	3.35	7.15	140°	●	○																	
 DEX1850-GP / SC / TE	18.50	3.37	7.13	140°	●	●	●																
 DEX1860-GP / SC	18.60	3.38	7.12	140°	●	○																	
 DEX1870-GP / SC	18.70	3.40	7.10	140°	●	○																	
 DEX1880-GP / SC	18.80	3.42	7.08	140°	●	○																	
 DEX1890-GP / SC	18.90	3.44	7.06	140°	●	○																	
 DEX1900-GP / SC / TE	19.00	3.46	7.54	140°	●	●	●																
DEX1910-GP / SC	19.10	3.48	7.52	140°	●	○																	
DEX1920-GP / SC	19.20	3.49	7.51	140°	●	●																	
DEX1930-GP / SC	19.30	3.51	7.49	140°	●	●																	
DEX1940-GP / SC	19.40	3.53	7.47	140°	●	○																	
DEX1950-GP / SC / TE	19.50	3.55	7.45	140°	●	●	●																
DEX1960-GP / SC	19.60	3.57	7.43	140°	●	○																	
DEX1970-GP / SC	19.70	3.59	7.41	140°	●	●																	
DEX1980-GP / SC	19.80	3.60	7.40	140°	●	○																	
DEX1990-GP / SC	19.90	3.62	7.38	140°	●	●																	

● in stock standard, ○ non-stock standard

DEX	HC: metallo duro rivestito HF: metallo duro micrograna			HF PVD	HF PVD	HF PVD																				
DRILLING				JP5625	JP5630	JP7625																				
· Cuspidi di foratura ad alte prestazioni in metallo duro con una gamma completa di diametri disponibile. · Gradi in metallo duro rivestito PVD combinati con tre diverse geometrie del tagliente: - GP impiego generico per acciaio e ghisa, lavorazioni estremamente affidabili. - TE lavorazioni ad alto avanzamento sulla ghisa grazie agli speciali spigoli smussati - SC geometria a basse forze di taglio per acciaio inossidabile e acciai automatici · Dimensioni centesimali disponibili su richiesta · Tolleranza DC: k6 DC ≤ 18, tol. +0.001 / +0.012 DC > 18, tol. +0.002 / +0.015	Condizioni di taglio stabili ● 1ª scelta ○ applicabile Condizioni di taglio medie ● 1ª scelta ○ applicabile Condizioni di taglio instabili ● 1ª scelta ○ applicabile																									
	Dimensioni		ISO	Vc (m/min) - velocità di taglio raccomandata (grassetto: 1ª scelta)																						
			P	40 160	40 140																					
			M		30 70																					
			K	80 180	100 200																					
N																										
		S																								
		H																								

Designazione	DC	PL	LF	SIG		GP	SC	TE																		
	DEX2000-GP / SC / TE	20.00	3.64	7.96	140°	●	●	●																		
	DEX2010-GP / SC	20.10	3.66	7.94	140°	●	○																			
	DEX2020-GP / SC	20.20	3.68	7.92	140°	●	○																			
	DEX2030-GP / SC	20.30	3.69	7.91	140°	●	○																			
	DEX2040-GP / SC	20.40	3.71	7.89	140°	●	○																			
	DEX2050-GP / SC / TE	20.50	3.73	7.87	140°	●	●	●																		
	DEX2060-GP / SC	20.60	3.75	7.85	140°	●	○																			
	DEX2070-GP / SC	20.70	3.77	7.83	140°	●	○																			
	DEX2080-GP / SC	20.80	3.79	7.81	140°	●	○																			
	DEX2090-GP / SC	20.90	3.80	7.80	140°	●	○																			
	DEX2100-GP / SC / TE	21.00	3.82	8.28	140°	●	●	●																		
	DEX2150-GP / SC / TE	21.50	3.91	8.19	140°	●	●	●																		
	DEX2200-GP / SC / TE	22.00	4.00	8.70	140°	●	●	●																		
	DEX2250-GP / SC / TE	22.50	4.09	8.61	140°	●	●	●																		
	DEX2300-GP / SC / TE	23.00	4.18	9.12	140°	●	●	●																		
	DEX2350-GP / SC / TE	23.50	4.28	9.02	140°	●	●	●																		
	DEX2400-GP / SC / TE	24.00	4.36	9.54	140°	●	●	●																		
	DEX2450-GP / SC / TE	24.50	4.46	9.44	140°	●	●	●																		
	DEX2500-GP / SC / TE	25.00	4.55	9.95	140°	●	●	●																		
	DEX2550-GP / SC / TE	25.50	4.64	9.86	140°	●	●	●																		
	DEX2600-GP / SC / TE	26.00	4.73	9.86	140°	●	●	●																		

● in stock standard, ○ non-stock standard

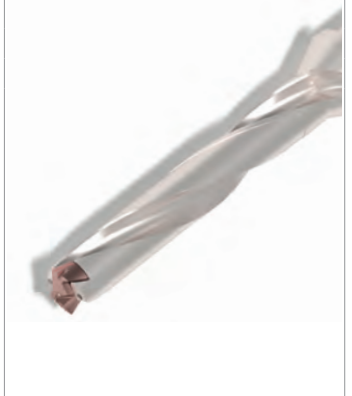
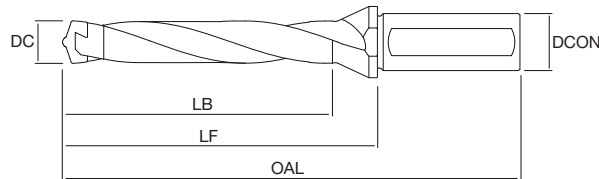
DC		GP		SC		TE
10.00 ÷ 10.90	fn	0.10 0.16 0.22		0.08 0.12 0.16		0.20 0.25 0.30
11.00 ÷ 11.90	fn	0.12 0.18 0.24		0.08 0.13 0.18		0.22 0.27 0.32
12.00 ÷ 12.90	fn	0.12 0.19 0.26		0.10 0.14 0.18		0.24 0.29 0.34
13.00 ÷ 13.90	fn	0.14 0.21 0.28		0.10 0.15 0.20		0.26 0.31 0.36
14.00 ÷ 14.90	fn	0.16 0.23 0.30		0.12 0.16 0.20		0.28 0.33 0.38
15.00 ÷ 15.90	fn	0.18 0.25 0.32		0.12 0.17 0.22		0.30 0.35 0.40
16.00 ÷ 16.90	fn	0.20 0.27 0.34		0.14 0.18 0.22		0.32 0.37 0.42
17.00 ÷ 17.90	fn	0.20 0.28 0.36		0.14 0.19 0.24		0.34 0.39 0.44

DC		GP		SC		TE
18.00 ÷ 18.90	fn	0.22 0.31 0.40		0.16 0.20 0.24		0.36 0.41 0.46
19.00 ÷ 19.90	fn	0.24 0.33 0.42		0.16 0.21 0.26		0.40 0.45 0.50
20.00 ÷ 20.90	fn	0.26 0.35 0.44		0.18 0.22 0.26		0.40 0.45 0.50
21.00 ÷ 21.90	fn	0.26 0.35 0.44		0.18 0.23 0.28		0.40 0.45 0.50
22.00 ÷ 22.90	fn	0.26 0.35 0.44		0.20 0.24 0.28		0.40 0.45 0.50
23.00 ÷ 23.90	fn	0.26 0.36 0.46		0.20 0.25 0.30		0.40 0.46 0.52
24.00 ÷ 24.90	fn	0.28 0.38 0.48		0.22 0.26 0.30		0.42 0.48 0.54
25.00 ÷ 26.00	fn	0.28 0.38 0.48		0.22 0.27 0.32		0.42 0.48 0.54

DEXDRILL

P	M	K	N	S	H
H	H	H			

- Sistema di foratura autobloccante senza parti di ricambio
- Rapida sostituzione delle cuspidi, direttamente in macchina
- Perfetto fissaggio dell'inserto grazie alla ben equilibrata deformazione elastica della sede
- La superficie lappata e lo speciale design delle scanalature garantiscono migliore espulsione del truciolo
- Corpi punta con passo 1 mm, da 10 a 26 mm, e lunghezze 3xD e 5xD



	Stock	DC	DCON	OAL	LF	LB	MIID				
3xD	●	10.00÷10.90	16	95	47	38	DEX10...				
	●	11.00÷11.90	16	98	50	39	DEX11...				
	●	12.00÷12.90	16	104	56	44	DEX12...				
	●	13.00÷13.90	16	108	60	47	DEX13...				
	●	14.00÷14.90	16	112	64	50	DEX14...				
	●	15.00÷15.90	20	118	68	53	DEX15...				
	●	16.00÷16.90	20	122	72	56	DEX16...				
	●	17.00÷17.90	20	126	76	59	DEX17...				
	●	18.00÷18.90	25	136	80	62	DEX18...				
	●	19.00÷19.90	25	140	84	65	DEX19...				
	●	20.00÷20.90	25	144	88	68	DEX20...				
	●	21.00÷21.90	25	152	96	75	DEX21...				
	●	22.00÷22.90	25	157	101	81	DEX22...				
5xD	●	23.00÷23.90	32	165	105	82	DEX23...				
	●	24.00÷24.90	32	170	110	86	DEX24...				
	●	25.00÷26.00	32	175	115	89	DEX25/26...				
	●	10.00÷10.90	16	116	68	59	DEX10...				
	●	11.00÷11.90	16	121	73	62	DEX11...				
	●	12.00÷12.90	16	130	82	70	DEX12...				
	●	13.00÷13.90	16	136	88	75	DEX13...				
	●	14.00÷14.90	16	142	94	80	DEX14...				
	●	15.00÷15.90	20	150	100	85	DEX15...				
	●	16.00÷16.90	20	156	106	90	DEX16...				
	●	17.00÷17.90	20	162	112	95	DEX17...				
	●	18.00÷18.90	25	174	118	100	DEX18...				
	●	19.00÷19.90	25	180	124	105	DEX19...				
	●	20.00÷20.90	25	186	130	110	DEX20...				
	●	21.00÷21.90	25	194	138	117	DEX21...				
	●	22.00÷22.90	25	201	145	125	DEX22...				
	●	23.00÷23.90	32	211	151	128	DEX23...				
●	24.00÷24.90	32	218	158	134	DEX24...					
●	25.00÷26.00	32	225	165	139	DEX25/26...					

● in stock standard, ○ non-stock standard

Ricambi

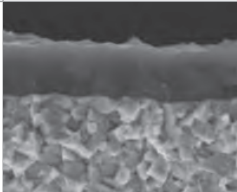
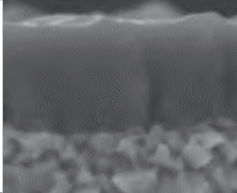
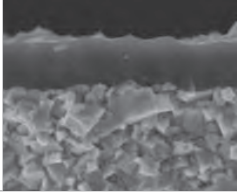
CHIAVE

DC 10 ÷ 11	NT-WR1011
DC 12 ÷ 17	NT-WR1217
DC 18 ÷ 20	NT-WR1820
DC 21 ÷ 26	NT-WR2126

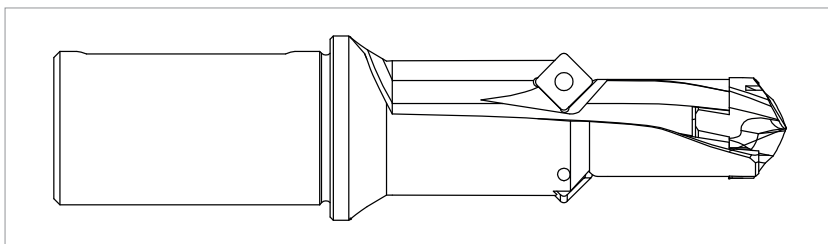
VELOCITÀ DI TAGLIO [m/min]

	MATERIALI (DUREZZA/Rm)	W.-Nr	DIN	AISI-ASTM	TRADE MARK	JP5625	JP5630	JP7625
P1	Acciai automatici e acciai strutturali (< 500 N/mm ²)	1.0765	36 SMnPb 14	A29	PR80	100±160	80±140	
P2	Acciai al carbonio e acciai basso legati (500-700 N/mm ²)	1.0511	C 40	1040		80±140	80±120	
P3	Acciai medio legati e acciai trattati termicamente (600-800 N/mm ²)	1.1201	42 CrMo 4	4142		60±100		
P4	Acciai alto legati (800-1000 N/mm ²)	1.3505	100 Cr 6	52100		50±90		
P5	Acciai per utensili (900-1200 N/mm ²)	1.2080	X 210 Cr 12	D3	K100	40±80		
P6	Acciai ad alta resistenza (HRC 38-45)				HARDOX 400®	40±60		
P7	Acciai ferritici-martensitici	1.4021	X 20 Cr 13	420			40±70	
P8	Acciai inossidabili PH	1.4548	X 5 CrNiCuNb 17 4	630	17-4-PH		40±60	
M1	Acciai inossidabili austenitici (buona lavorabilità)	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	303			40±70	
M2	Acciai inossidabili austenitici e Duplex	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	316			40±60	
M3	Acciaio inossidabile super austenitici e super Duplex	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	F 53			30±50	
K1	Ghisa grigia (150-250 HB)	0.6025	GG-25	A48 35 B		80±180		100±200
K2	Ghisa sferoidale (150-350 HB)	0.7050	GGG-50	A536 80-55-6		80±140		100±160

CARATTERISTICHE DEI GRADI IN METALLO DURO

NOME	MICROSTRUTTURA	COLORE	TECNOLOGIA	COMPOSIZIONE	SPESSORE	DUREZZA	TEMPERATURA DI OSSIDAZIONE	ISO513
JP5625		Blu scuro	PVD	TiAlN	4 - 6 µm	3000 HV	900 °C	P20-P30 K10-K30
JP5630		Rame	PVD	TiSiN	2 - 4 µm	3100 HV	1100 °C	P30 M30
JP7625		Grigio scuro	PVD	TiAlCrN	4 - 6 µm	3100 HV	1100 °C	K10-K30

- Corpi per foratura e smussatura su misura



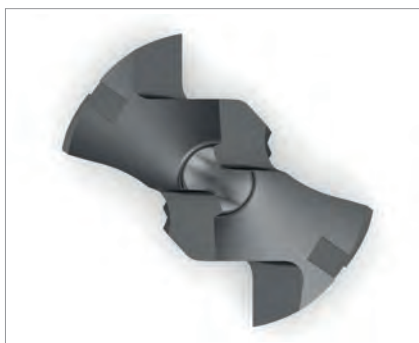
- FT - cuspidi piane



- CS - cuspidi con rompitruciolo speciale



- HC - miglioramento del centraggio per corpi extra lunghi



www.nikkotools.com



Via Don F. Tosatto, 8
30174 Mestre - Venezia
+39 041.959179
info@nikkotools.com



\$NKDEP21DEX-I