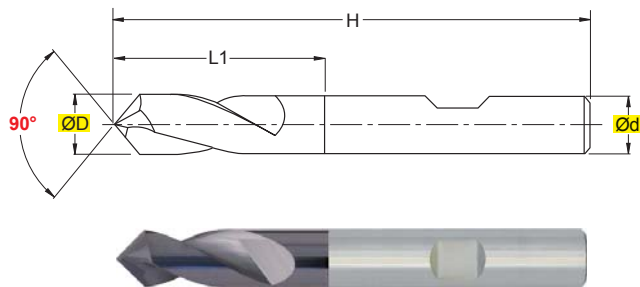


# SCR0184

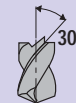
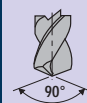
## GENERICO / ALL PURPOSE

ØD = 3 - 20



RIVESTIM.  
COATED

**TIALN**

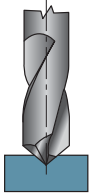


MG

> PUNTA A CENTRARE PER MACCHINE CN  
 > ANGOLO DI TESTA 90°  
 > ATTACCO DIN 6535 HB

> CENTER DRILL ON NC-AND DRILLING MACHINES  
 > HEAD ANGLE 90°  
 > SHANK DIN 6535 HB

(mm)					
ART.	ØD	Ød	H	L1	Z
SCR0184030	3	3	38	8	2
SCR0184040	4	4	50	10	2
SCR0184050	5	5	50	13	2
SCR0184060	6	6	57	13	2
SCR0184080	8	8	63	19	2
SCR0184100	10	10	66	20	2
SCR0184120	12	12	73	22	2
SCR0184160	16	16	82	24	2
SCR0184200	20	20	92	30	2

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73											ØD	Vc	fn	n	Vf					
	P		M	K		N		S		H	G										
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL, AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS						LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM	ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE	
	●															3	80	0,100	8493	849	
	●																4	80	0,140	6369	892
	●																5	80	0,140	5096	713
	●																6	80	0,200	4246	849
	●																8	80	0,200	3185	637
	●																10	80	0,275	2548	701
	●																12	80	0,275	2123	584
	●																16	80	0,350	1592	557
	●																20	80	0,450	1274	573
	●															3	50	0,075	5308	398	
	●															4	50	0,100	3981	398	
	●															5	50	0,100	3185	318	
	●															6	50	0,150	2654	398	
	●															8	50	0,150	1990	299	
	●															10	50	0,200	1592	318	
	●															12	50	0,200	1327	265	
	●															16	50	0,260	995	259	
	●															20	50	0,325	796	259	
					●											3	70	0,075	7431	557	
					●											4	70	0,125	5573	697	
					●											5	70	0,125	4459	557	
					●											6	70	0,175	3715	650	
					●											8	70	0,175	2787	488	
					●											10	70	0,225	2229	502	
					●											12	70	0,225	1858	418	
					●											16	70	0,300	1393	418	
					●											20	70	0,375	1115	418	
						●										3	70	0,075	7431	557	
						●										4	70	0,100	5573	557	
						●										5	70	0,100	4459	446	
						●										6	70	0,150	3715	557	
						●										8	70	0,150	2787	418	
						●										10	70	0,200	2229	446	
						●										12	70	0,200	1858	372	
						●										16	70	0,260	1393	362	
						●										20	70	0,325	1115	362	
									○							3	200	0,020	21231	425	
									○							4	200	0,030	15924	478	
									○							5	200	0,030	12739	382	
									○							6	200	0,070	10616	743	
									○							8	200	0,070	7962	557	
									○							10	200	0,110	6369	701	
									○							12	200	0,110	5308	584	
									○							16	200	0,150	3981	597	
									○							20	200	0,200	3185	637	

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

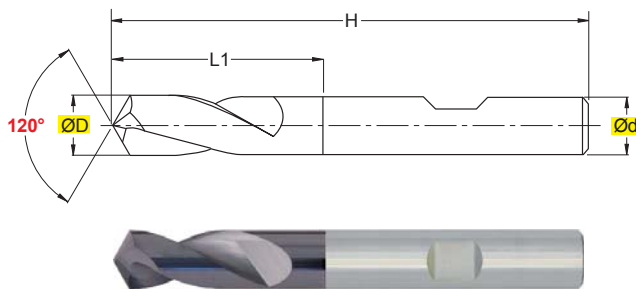
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

# SCR0185

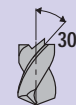
## GENERICO / ALL PURPOSE

$\varnothing D = 6 - 20$



RIVESTIM.  
COATED

**TIALN**

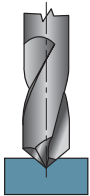


MG

> PUNTA A CENTRARE PER MACCHINE CN  
 > ANGOLO DI TESTA 120°  
 > ATTACCO DIN 6535 HB

> CENTER DRILL ON NC-AND DRILLING MACHINES  
 > HEAD ANGLE 120°  
 > SHANK DIN 6535 HB

(mm)					
ART.	$\varnothing D$	$\varnothing d$	H	L1	Z
SCR0185060	6	6	57	13	2
SCR0185080	8	8	63	19	2
SCR0185100	10	10	66	20	2
SCR0185120	12	12	73	22	2
SCR0185160	16	16	82	24	2
SCR0185200	20	20	92	30	2

Applicazione - Application		MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73																			
		P		M	K		N			S		H	G	(mm) ØD	(m/min) Vc	(mm) fn	(mm) n	(mm) Vf			
		ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL, AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM	ACCIAIO TEMP. PRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE					
		●	6	50	0,035	2654	186														
8	50		0,040	1990	159																
10	50		0,045	1592	143																
12	50		0,050	1327	133																
16	50		0,055	995	109																
20	50		0,060	796	96																
●	6	25	0,020	1327	53																
	8	25	0,030	995	60																
	10	25	0,035	796	56																
	12	25	0,040	663	53																
	16	25	0,045	498	45																
	20	25	0,050	398	40																
●	6	72	0,045	3822	172																
	8	72	0,060	2866	172																
	10	72	0,065	2293	149																
	12	72	0,070	1911	134																
	16	72	0,075	1433	107																
	20	72	0,080	1146	92																
●	6	60	0,045	3185	287																
	8	60	0,060	2389	287																
	10	60	0,065	1911	248																
	12	60	0,070	1592	223																
	16	60	0,075	1194	179																
	20	60	0,080	955	153																
○	6	150	0,050	7962	796																
	8	150	0,060	5971	717																
	10	150	0,070	4777	669																
	12	150	0,080	3981	637																
	16	150	0,090	2986	537																
	20	150	0,100	2389	478																

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

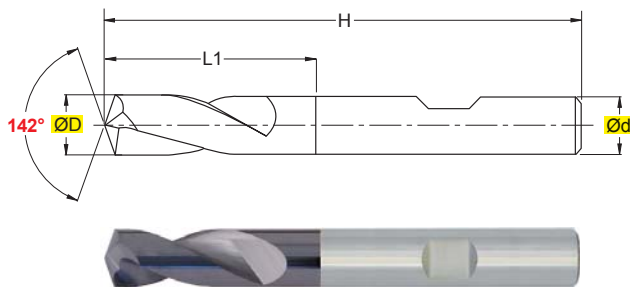
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

# SCR0186

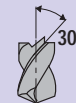
## GENERICO / ALL PURPOSE

ØD = 6 - 20



RIVESTIM.  
COATED

**TIALN**



MG

> PUNTA A CENTRARE PER MACCHINE CN  
 > ANGOLO DI TESTA 142°  
 > ATTACCO DIN 6535 HB

> CENTER DRILL ON NC-AND DRILLING MACHINES  
 > HEAD ANGLE 142°  
 > SHANK DIN 6535 HB

(mm)					
ART.	ØD	Ød	H	L1	Z
SCR0186060	6	6	57	11	2
SCR0186080	8	8	63	19	2
SCR0186100	10	10	66	20	2
SCR0186120	12	12	73	22	2
SCR0186160	16	16	82	24	2
SCR0186200	20	20	92	30	2

Applicazione - Application		MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73																	
		P		M	K		N			S		H	G	(mm)	(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	
		ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL, AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM	ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE	ØD	Vc	fn
	●														6	80	0,200	4246	849
	●														8	80	0,200	3185	637
	●														10	80	0,275	2548	701
	●														12	80	0,275	2123	584
	●														16	80	0,350	1592	557
	●														20	80	0,450	1274	573
	●														6	50	0,150	2654	398
	●														8	50	0,150	1990	299
	●														10	50	0,200	1592	318
	●														12	50	0,200	1327	265
	●														16	50	0,260	995	259
	●														20	50	0,325	796	259
						●									6	70	0,175	3715	650
						●									8	70	0,175	2787	488
						●									10	70	0,225	2229	502
						●									12	70	0,225	1858	418
						●									16	70	0,300	1393	418
						●									20	70	0,375	1115	418
							●								6	70	0,150	3715	557
							●								8	70	0,150	2787	418
							●								10	70	0,200	2229	446
							●								12	70	0,200	1858	372
							●								16	70	0,260	1393	362
							●								20	70	0,325	1115	362
									○						6	200	0,070	10616	743
									○						8	200	0,070	7962	557
									○						10	200	0,110	6369	701
									○						12	200	0,110	5308	584
									○						16	200	0,150	3981	597
									○						20	200	0,200	3185	637

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED