

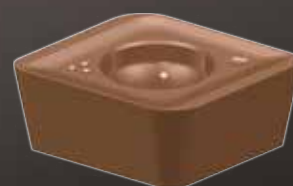
Punta ad inserti economica
Economical Indexable Insert Drill

WDX Serie SumiDrill

Espansione con rompitrucciolo tipo M per foratura di Acciaio INOX



Rompitrucciolo Tipo M



SumiDrill Tipo WDX



■ Caratteristiche Generali

La Sumidril WDX ha un eccellente equilibrio che fornisce una foratura stabile su un'ampia gamma di materiali, dall'acciaio generico all'INOX e alle leghe di alluminio.

Disponibili in quattro tipologie di rompitruciolo, gli inserti sono caratterizzati da un miglior controllo truciolo e da una forza di taglio ridotta per l'uso in applicazioni a bassa rigidità.

■ Disponibilità

Lunghezza della punta	Diametro foro (mm)
2D	Ø 13,0 – Ø 68,0
3D	Ø 13,0 – Ø 68,0
4D	Ø 13,0 – Ø 63,0
5D	Ø 13,0 – Ø 55,0

■ Caratteristiche e Applicazioni

Progettazione

Le forze di taglio durante la foratura, sono bilanciate tra inserto centrale e inserto laterale. La posizione di ciascun inserto è ottimizzata per fornire una foratura stabile.

Controllo truciolo eccellente

L'evacuazione del truciolo può essere controllata in base al rompitruciolo, consentendo un ottimo controllo dello stesso.

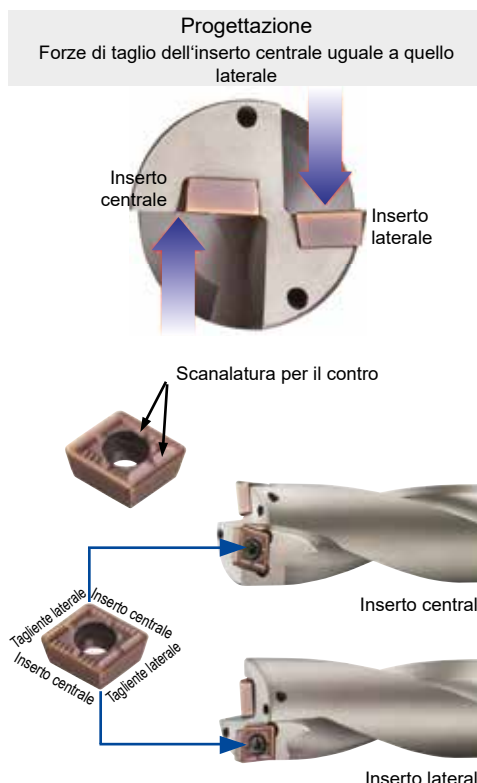
Utensile versatile per svariate applicazioni

I quattro tipi di rompitruciolo disponibili, consentono una foratura ottimale su diversi materiali e condizioni di lavoro. Adatto per un'ampia gamma di applicazioni, tra cui l'allargatura, lamatura, tornitura esterna e barenatura interna.

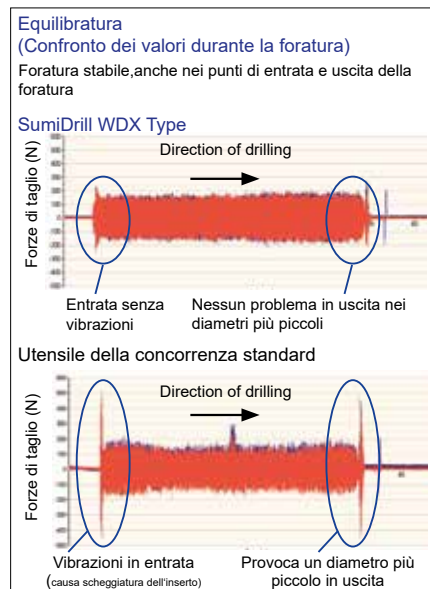
Inserto economico a quattro taglienti

Gli inserti possono essere utilizzati in posizione centrale o periferica con due taglienti per ciascuna posizione, per un totale di quattro taglienti.

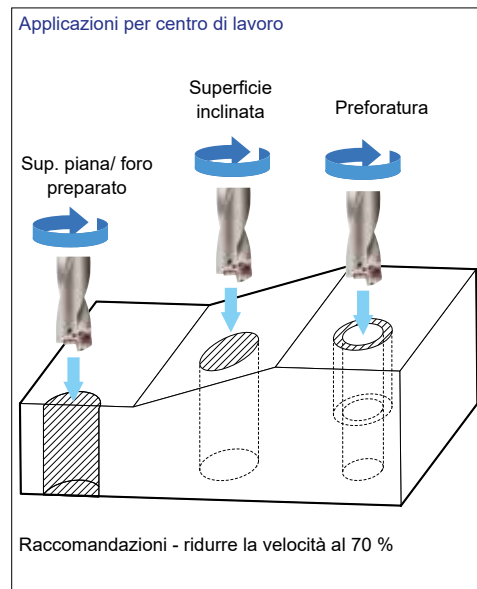
Tipo	L	G		H	M
Caratteristiche	Per bassi avanzamenti e controllo truciolo	Lavorazioni Generiche	Per foratura metalli non ferrosi	Tagliente rinforzato	Per foratura acciaio INOX
Aspetto					
Immagine tagliente					



■ Prestazioni



■ Funzionalità multiuso



ACM300

Per lavorazioni su acciaio INOX

Caratteristiche

Il rompitruciolo M di nuova concezione per la lavorazione di Acciaio INOX garantisce una qualità del foro stabile grazie al controllo del truciolo

Utensile	WDX Tipo M	WDX Tipo G	Utensile della concorrenza
Foro			
Truciolo			

Materiale: X2CrNiMo17 13 2
Utensile: WDX200D3S25
Inserto: WDXT063006 M (ACM300)
Parametri: $v_c = 150$ m/min, $f = 0,08$ mm/giro, $H = 60$ mm, umido

ACP100

Per foratura ad alta velocità su acciaio e ghisa

Caratteristiche

Ottima resistenza all'usura e un'elevata affidabilità grazie alla nostra tecnologia Super FF Coat applicata al nostro rivestimento cristallizzato.

	ACP100	Utensile della concorrenza
Inserto laterale	Tagliente	Degradato
	Fianco	Degradato
Inserto centrale	tagliente	Degradato
	Fianco	Degradato

Materiale: C50
Utensile: WDX250D3S25
Inserto: WDXT063006 G (ACP100)
Parametri: $v_c = 200$ m/min, $f = 0,12$ mm/giro, $H = 50$ mm foro passante, umido

Punte per foratura profonda L/D = 5

Caratteristiche

La punta Suidrill WDX 5xD presenta una forma e un foro per il refrigerante appositamente studiato per un'eccellente evacuazione dei trucioli anche durante la foratura

Foro per refrigerante largo



Guida per scorrimento del refrigerante

Forma dell'elica speciale per punte L/D = 5



Prestazioni

Caratteristiche	Figura	Resistenza al taglio	superficie lavorata (uscita)
WDX260D5S32 L/D = 5 Elica Progettata per evacuazione dei trucioli La progettazione di un'elica più larga, migliora l'evacuazione dei trucioli, per ottenere prestazioni stabili anche con foratura 5xD.		(N) 12.000 L'ampiezza delle eliche rispetto alle punte 4xD non riducono le prestazioni e la stabilità sui fori profondi 5xD Thrust Horizontal component of force Depth L/D = 4 Depth L/D = 5	Produce un'eccellente finitura per tutta la lunghezza del foro
Concorrenza L/D = 4 Elica Progettata per ottenere rigidità Progettata per ottenere più rigidità e consentire una foratura stabile dei fori profondi fino a 4xD.		(N) 12.000 Tuttavia, foratura stabile fino a 4xD Matassa di trucioli in fondo al foro Strong rigidity allows only minute amplitude in the thrust direction Depth L/D = 4 Depth L/D = 5	Mediocre superficie lavorata a causa della matassa di trucioli (vicino a 5xD)

Inserto: WDXT073506-G Materiale: X5CrNiS18 10
Parametri: $v_c = 150$ m/min, $f = 0,05$ mm/giro, $H = 130$ mm, foro passante, umido

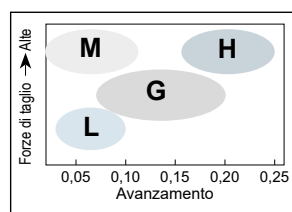
SumiDrill Tipo WDX

■ Guida alla scelta degli inserti – La serie degli inserti per la WDX ha varie opzioni

5 Gradi

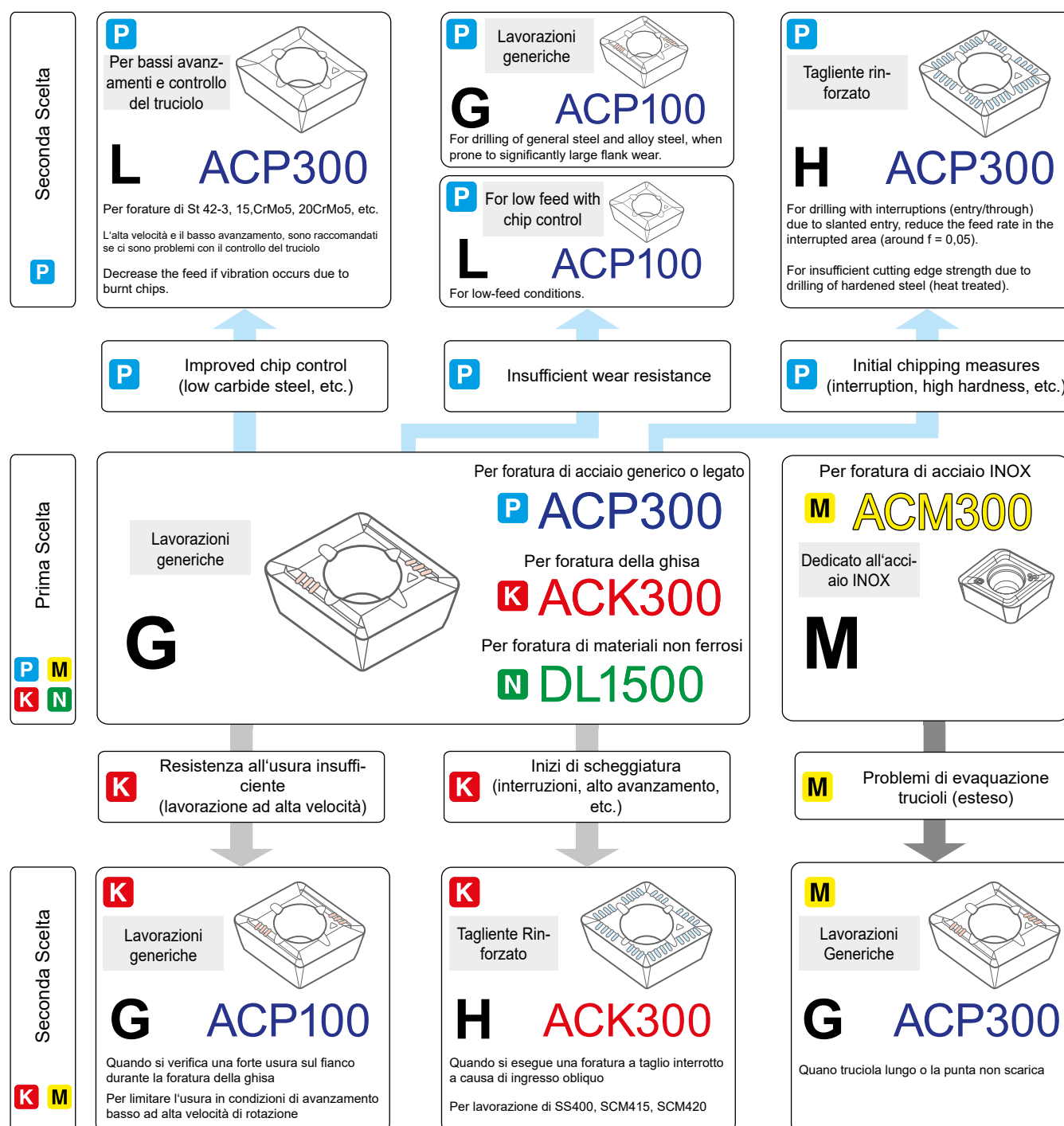
	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500
P Foratura alta velocità	○				
P Foratura Generica		○			
M Acciaio INOX		○	○		
K Foratura alta velocità	○				
K Foratura Generica				○	
N Metalli non ferrosi					○

4 Tipi di rompitruciolo



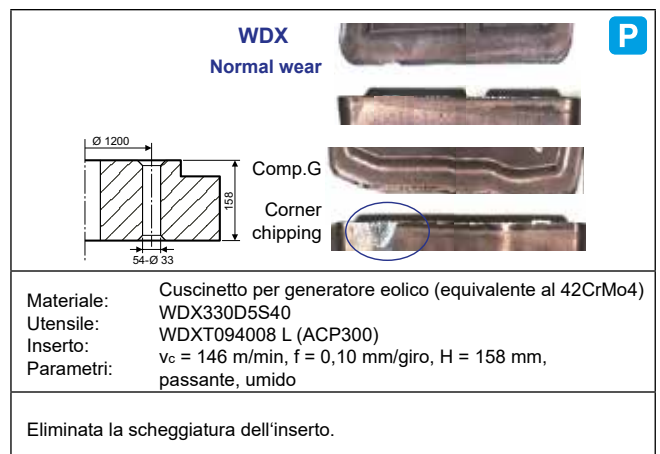
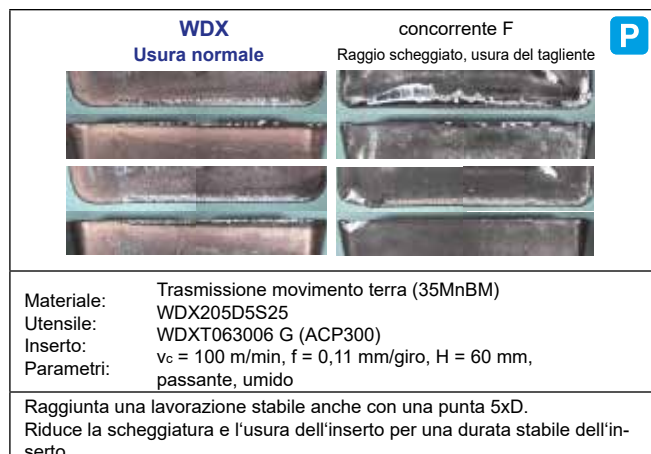
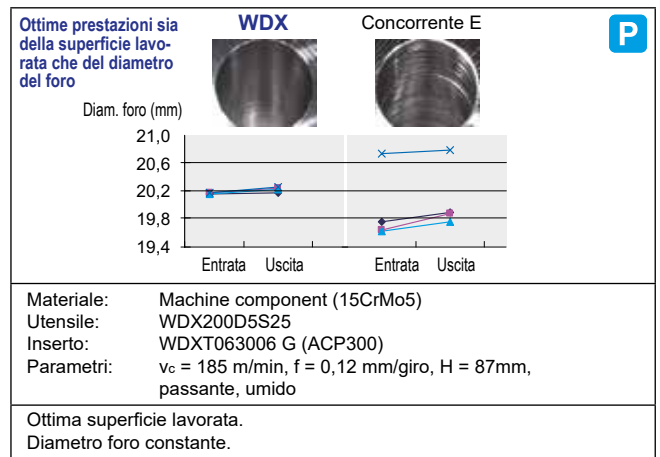
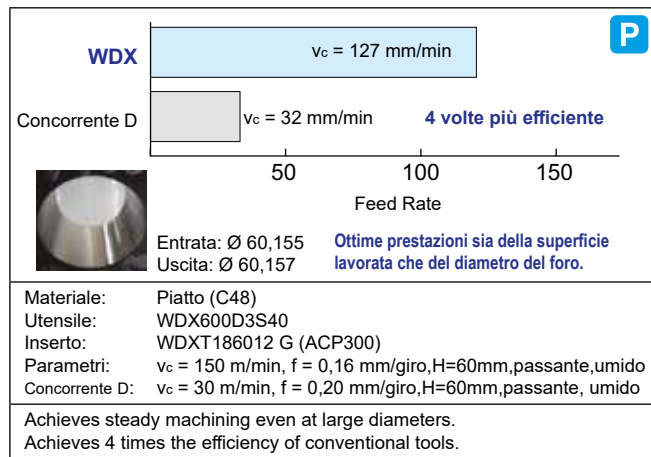
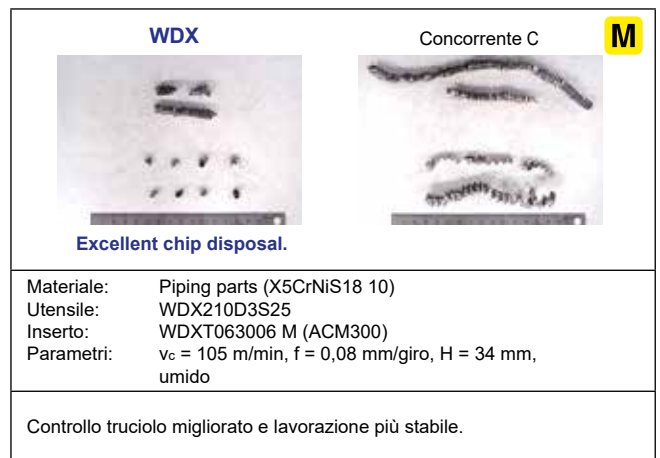
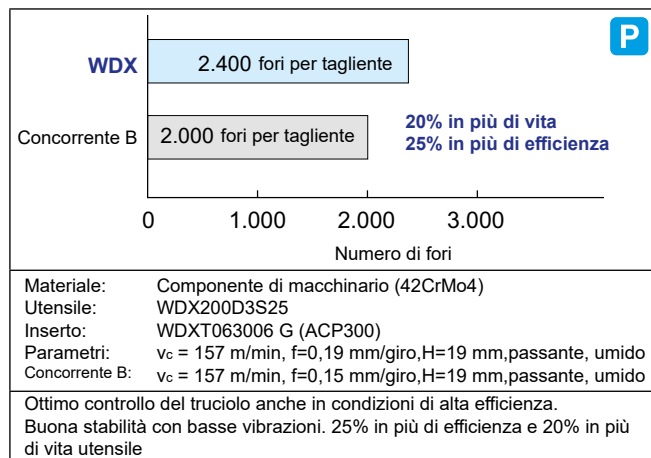
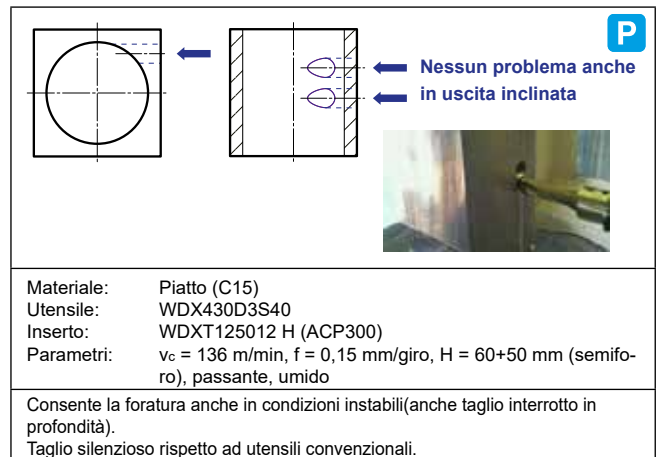
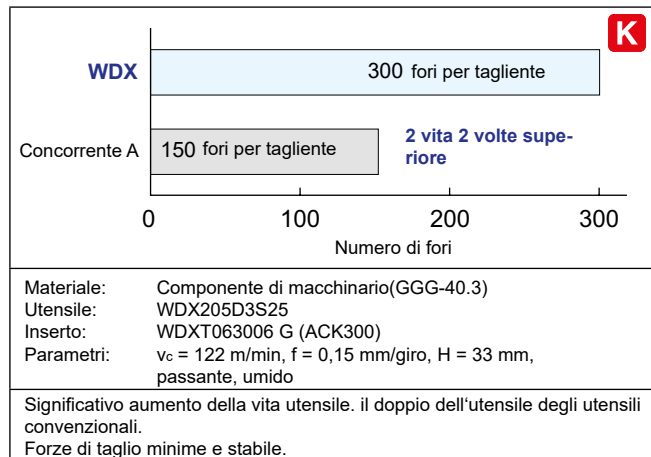
11 Combinazioni

ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500
P K L	P L		P K L	
P K G	P M G		P K G	N G
P K H	P H	M	K H	



La prima scelta per la lavorazione ad alta velocità di acciaio con durezza uguale o superiore a 200 HB è il grado ACP100

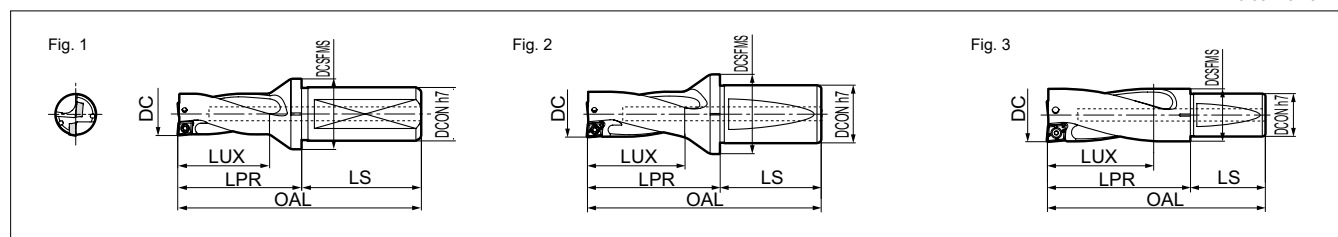
Esempi Applicativi



SumiDrill Tipo WDX (2D)

Profondità Max: 2D

Tolleranza della lavorazione della punta -0.05 +0.15 mm



■ Corpo Ø 13,0 mm – Ø 45,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
13,0	●	WDX 130D2S20	29	44	88				1
13,5	●	135D2S20	30	45	89				1
14,0	●	140D2S20	31	46	90	44	28,0	20	1
14,5	●	145D2S20	32	47	91				1
15,0	●	150D2S20	33	48	92				1
15,5	●	WDX 155D2S20	34	49	93				1
16,0	●	160D2S20	35	50	94	44	30,0	20	1
16,5	●	165D2S20	36	51	95				1
17,0	●	170D2S20	37	52	96				1
17,5	●	WDX 175D2S25	38	53	109	56	32,0	25	1
18,0	●	180D2S25	39	54	110				1
18,5	●	WDX 185D2S25	40	55	111				1
19,0	●	190D2S25	41	56	112				1
19,5	●	195D2S25	42	57	113				1
20,0	●	200D2S25	43	58	114				1
20,5	●	205D2S25	44	59	115	56	33,0	25	1
21,0	●	210D2S25	45	60	116				1
21,5	●	215D2S25	46	61	117				1
22,0	●	220D2S25	47	62	118				1
22,5	●	225D2S25	48	63	119				1
23,0	●	WDX 230D2S25	49	67	123				1
23,5	●	235D2S25	50	68	124				1
24,0	●	240D2S25	51	69	125	56	37,0	25	1
24,5	●	245D2S25	52	70	126				1
25,0	●	250D2S25	53	71	127				1
25,5	●	WDX 255D2S32	54	74	134				2
26,0	●	260D2S32	55	75	135				2
26,5	●	265D2S32	56	76	136				2
27,0	●	270D2S32	57	77	137	60	41,0	32	2
27,5	●	275D2S32	58	78	138				2
28,0	●	280D2S32	59	79	139				2
28,5	●	285D2S32	60	80	140				2
29,0	●	WDX 290D2S32	62	83	143				2
29,5	●	295D2S32	63	84	144		50,0		2
30,0*	○	300D2S32	64	88	148	60		32	2
31,0*	●	310D2S32	66	90	150		54,0		2
32,0*	○	320D2S32	68	92	152				2
30,0*	●	WDX 300D2S40	64	88	158				2
31,0*	●	310D2S40	66	90	160				2
32,0*	●	320D2S40	68	92	162				2
33,0	●	330D2S40	70	94	164	70	54,0	40	2
34,0	●	340D2S40	72	96	166				2
35,0	●	350D2S40	74	98	168				2
36,0	●	360D2S40	76	100	170				2
37,0	●	WDX 370D2S40	79	109	179				2
38,0	●	380D2S40	81	111	181				2
39,0	●	390D2S40	83	113	183				2
40,0	●	400D2S40	85	115	185				2
41,0	●	410D2S40	87	117	187	70	49,5	40	2
42,0	●	420D2S40	89	119	189				2
43,0	●	430D2S40	91	121	191				2
44,0	●	440D2S40	93	123	193				2
45,0	●	450D2S40	95	125	195				2

* I Diametri Ø 30, Ø 31, Ø 32 sono disponibili a magazzino con gambo Ø 32 e Ø 40.

■ Corpo Ø 46,0 mm – Ø 68,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
46,0	●	WDX 460D2S40	97	127	197				2
47,0	●	470D2S40	99	129	199				2
48,0	●	480D2S40	101	131	201				2
49,0	●	490D2S40	103	133	203				2
50,0	●	500D2S40	105	135	205				2
51,0	●	510D2S40	107	137	207				3
52,0	●	520D2S40	109	139	209				3
53,0	●	530D2S40	111	141	211				3
54,0	●	540D2S40	113	143	213				3
55,0	●	550D2S40	115	145	215				3
56,0	○	WDX 560D2S40	120	152	222				3
57,0	○	570D2S40	122	154	224				3
58,0	○	580D2S40	124	156	226				3
59,0	○	590D2S40	126	158	228				3
60,0	○	600D2S40	128	160	230				3
61,0	○	610D2S40	130	162	232				3
62,0	○	620D2S40	132	164	234				3
63,0	○	630D2S40	134	166	236				3
64,0	○	640D2S40	136	168	238				3
65,0	○	650D2S40	138	170	240				3
66,0	○	660D2S40	140	172	242				3
67,0	○	670D2S40	142	174	244				3
68,0	○	680D2S40	144	176	246				3

■ Parti di ricambio

Portautensili di riferimento	Vite		Chiave	Giravite
WDX130D2S20-WDX150D2S20	BFTX01604N	0,3	TRX06	—
WDX155D2S20-WDX180D2S25	BFTX0204N	0,5	TRX06	—
WDX185D2S25-WDX225D2S25	BFTY02206	1,0	—	TRD07
WDX230D2S25-WDX285D2S32	BFTX02506N	1,5	—	TRD08
WDX290D2S32-WDX360D2S40	BFTX03584	3,5	—	TRD15
WDX370D2S40-WDX450D2S40	BFTX0511N	5,0	—	TRD20
WDX460D2S40-WDX680D2S40	BFTX0615N	5,0	—	TRD25

■ Identificazione del corpo punta

WDX 200 D2 S25

Diametro punta DC (Ø 20,0 mm) Lunghezza dell'elica L/D (2D) Dimensione gambo DCON (Ø 25,0 mm)

■ Identificazione inserti

WDX 06 30 06 -G

Lunghezza lato (6,0 mm) Spessore (3,0 mm) Tipo rompitrucolo (0,6 mm)

Inserti

Applicazione	Metallo duro rivestito														
Alta velocità / taglio leggero	P_K				N										
Impiego generico		P	M												
Sgrossatura		P		K											
Designazione N.	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500	Fig	W1	S	RE1	RE2	Portautensili di riferimento				
WDX 042004 L	○	●		●		1					WDX130D2S20 – WDX150D2S20				
042004 G	●	●		●	●	2	4,2	2,0	0,4	0,4					
042004 H	●	●		●		3									
042004 M			●			4				0,8					
WDX 052504 L	○	●		●		1					WDX155D2S20 – WDX180D2S25				
052504 G	●	●		●	●	2	5,0	2,5	0,4	0,4					
052504 H	●	●		●		3									
052504 M			●			4				1,0					
WDX 063006 L	●	●		●		1					WDX185D2S25 – WDX225D2S25				
063006 G	●	●		●	●	2	6,0	3,0	0,6	0,6					
063006 H	●	●		●		3									
063006 M			●			4				1,4					
WDX 073506 L	●	●		●		1					WDX230D2S25 – WDX285D2S32				
073506 G	●	●		●	●	2	7,5	3,5	0,6	0,6					
073506 H	●	●		●		3									
073506 M			●			4				1,6					
WDX 094008 L	●	●		●		1					WDX290D2S32 – WDX360D2S40				
094008 G	●	●		●	●	2	9,6	4,0	0,8	0,8					
094008 H	●	●		●		3									
094008 M			●			4				2,4					
WDX 125012 L	●	●		●		1					WDX370D2S40 – WDX450D2S40				
125012 G	●	●		●	●	2	12,4	5,0	1,2	1,2					
125012 H	●	●		●		3									
125012 M			●			4				3,2					
WDX 156012 L	●	●		●		1					WDX460D2S40 – WDX550D2S40				
156012 G	●	●		●	●	2	15,2	6,0	1,2	1,2					
156012 H	●	●		●		3									
WDX 186012 L	●	○		○		1					WDX560D2S40 – WDX680D2S40				
186012 G	○	●		●		2	18,0	6,0	1,2	1,2					
186012 H	○	○		○		3									

Fig. 1



Per bassi avanzamenti e controllo del truciolo

Fig. 2



Impiego generico

Fig. 3



Tagliente robusto

Fig. 4



Per Acciaio INOX

Condizioni di taglio raccomandate (2D)

(min. - ottimale - max.)

Gruppo Materiali		Durezza (HB)	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)				
ISO	Materiale					Ø 13,0-Ø 18,0	Ø 18,5-Ø 29,0	Ø 29,5-Ø 36,0	Ø 37,0-Ø 55,0	Ø 56,0-Ø 68,0
P	Acciaio al carbonio	St 42-3	125	G ACP300	120-180-240	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,12	0,06-0,09-0,13
		C15	125	L ACP300	130-170-220	0,04-0,08-0,12	0,04-0,08-0,12	0,04-0,08-0,13	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17
		C45	190	G ACP300	100-150-200	0,08-0,13-0,24	0,08-0,13-0,24	0,08-0,14-0,26	0,09-0,16-0,29	0,10-0,17-0,32
		C45 Indurito	250	G ACP100	100-170-240	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,17	0,06-0,11-0,18
		C75	270	G ACP100	120-180-240	0,06-0,10-0,17	0,06-0,10-0,17	0,06-0,10-0,17	0,07-0,12-0,19	0,08-0,13-0,21
	Acciaio basso legati	C75 Indurito	300	G ACP100	80-150-210	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17
		Cr-Mo, Ni-Cr-Mo	180	L ACP300	100-140-180	0,05-0,08-0,14	0,05-0,08-0,14	0,05-0,08-0,16	0,06-0,09-0,17	0,07-0,10-0,19
			275	G ACP100	100-170-240	0,06-0,10-0,14	0,06-0,10-0,14	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	0,08-0,11-0,17
		Cr-Mo, Ni-Cr-Mo Indurito	300	G ACP100	90-150-210	0,06-0,10-0,14	0,06-0,10-0,14	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	0,08-0,11-0,17
			350	G ACP100	75-120-165	0,06-0,10-0,14	0,06-0,10-0,14	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	0,08-0,11-0,17
M	Acciaio alto legato		200	G ACP100	120-180-240	0,08-0,12-0,17	0,08-0,12-0,17	0,08-0,12-0,18	0,09-0,12-0,21	0,10-0,13-0,22
		Sinterizzato	325	G ACP100	100-140-180	0,06-0,10-0,15	0,06-0,10-0,15	0,06-0,11-0,15	0,07-0,11-0,16	0,08-0,11-0,17
	Acciaio INOX	Martensitico/Ferritico	200	M ACM300	120-150-180	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,07-0,10-0,16	0,08-0,12-0,16
		Martensitico/Indurito-Austenitico	240	M ACM300	90-120-150	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,07-0,10-0,16	0,08-0,12-0,16
K	Ghisa			H ACK300	120-160-200	0,09-0,20-0,32	0,10-0,22-0,36	0,11-0,24-0,39	0,12-0,26-0,44	0,13-0,29-0,48
		Ghisa sferoidale		H ACK300	90-120-150	0,09-0,20-0,32	0,10-0,22-0,36	0,11-0,24-0,39	0,12-0,26-0,44	0,13-0,29-0,48
S	Leghe esotiche (Resis. al calore, Superleghe, etc)		200	G ACP300	25-50-70	0,06-0,11-0,18	0,06-0,11-0,18	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,22	0,08-0,14-0,24
N	Leghe di alluminio			G DL1500	200-260-320	0,06-0,11-0,17	0,06-0,11-0,17	0,06-0,12-0,18	0,07-0,13-0,20	0,08-0,14-0,22
	Leghe di rame			G DL1500	180-230-280	0,06-0,11-0,17	0,06-0,11-0,17	0,06-0,12-0,18	0,07-0,13-0,20	0,08-0,14-0,22

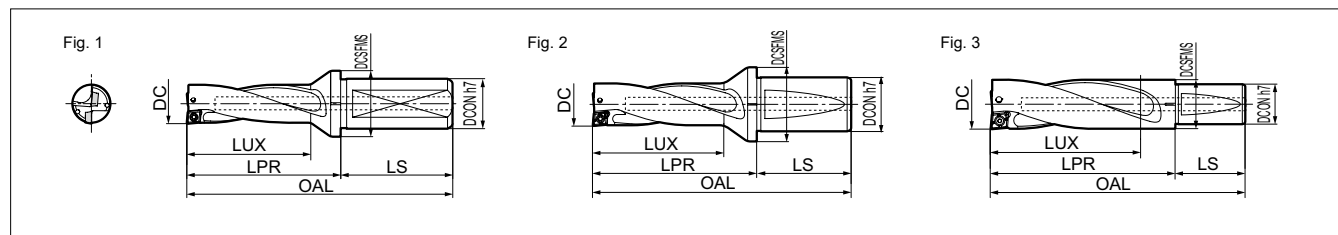
Per acciaio e ghisa, i gradi raccomandati sono ACP300 e ACK300. La seconda scelta è il grado ACP100.

Le condizioni di taglio raccomandate della tabella soprantate sono una velocità di taglio V_c 130% e un avanzamento del 75%

SumiDrill Tipo WDX (3D)

Profondità Max: 3D

Tolleranza del foro da 0 a 0,20 mm



■ Corpo Ø 13,0 mm – Ø 45,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
13,0	●	WDX 130D3S20	42,0	57,0	101,0				1
13,5	●	135D3S20	43,5	58,5	102,5				1
14,0	●	140D3S20	45,0	60,0	104,0	44	28,0	20	1
14,5	●	145D3S20	46,5	61,5	105,5				1
15,0	●	150D3S20	48,0	63,0	107,0				1
15,5	●	WDX 155D3S20	49,5	64,5	108,5				1
16,0	●	160D3S20	51,0	66,0	110,0	44	30,0	20	1
16,5	●	165D3S20	52,5	67,5	111,5				1
17,0	●	170D3S20	54,0	69,0	113,0				1
17,5	●	WDX 175D3S25	55,5	70,5	126,5	56	32,0	25	1
18,0	●	180D3S25	57,0	72,0	128,0				1
18,5	●	WDX 185D3S25	58,5	73,5	129,5				1
19,0	●	190D3S25	60,0	75,0	131,0				1
19,5	●	195D3S25	61,5	76,5	132,5				1
20,0	●	200D3S25	63,0	78,0	134,0				1
20,5	●	205D3S25	64,5	79,5	135,5	56	33,0	25	1
21,0	●	210D3S25	66,0	81,0	137,0				1
21,5	●	215D3S25	67,5	82,5	138,5				1
22,0	●	220D3S25	69,0	84,0	140,0				1
22,5	●	225D3S25	70,5	85,5	141,5				1
23,0	●	WDX 230D3S25	72,0	90,0	146,0				1
23,5	●	235D3S25	73,5	91,5	147,5				1
24,0	●	240D3S25	75,0	93,0	149,0	56	37,0	25	1
24,5	●	245D3S25	76,5	94,5	150,5				1
25,0	●	250D3S25	78,0	96,0	152,0				1
25,5	●	WDX 255D3S32	79,5	99,5	159,5				2
26,0	●	260D3S32	81,0	101,0	161,0				2
26,5	●	265D3S32	82,5	102,5	162,5				2
27,0	●	270D3S32	84,0	104,0	164,0	60	41,0	32	2
27,5	●	275D3S32	85,5	105,5	165,5				2
28,0	●	280D3S32	87,0	107,0	167,0				2
28,5	●	285D3S32	88,5	108,5	168,5				2
29,0	●	WDX 290D3S32	91,0	112,0	172,0				2
29,5	●	295D3S32	92,5	113,5	173,5		50,0		2
30,0*	○	300D3S32	94,0	118,0	178,0	60		32	2
31,0*	●	310D3S32	97,0	121,0	181,0		54,0		2
32,0*	○	320D3S32	100,0	124,0	184,0				2
30,0*	●	WDX 300D3S40	94,0	118,0	188,0				2
31,0*	●	310D3S40	97,0	121,0	191,0				2
32,0*	●	320D3S40	100,0	124,0	194,0				2
33,0	●	330D3S40	103,0	127,0	197,0	70	54,0	40	2
34,0	●	340D3S40	106,0	130,0	200,0				2
35,0	●	350D3S40	109,0	133,0	203,0				2
36,0	●	360D3S40	112,0	136,0	206,0				2
37,0	●	WDX 370D3S40	116,0	146,0	216,0				2
38,0	●	380D3S40	119,0	149,0	219,0				2
39,0	●	390D3S40	122,0	152,0	222,0				2
40,0	●	400D3S40	125,0	155,0	225,0				2
41,0	●	410D3S40	128,0	158,0	228,0	70	49,5	40	2
42,0	●	420D3S40	131,0	161,0	231,0				2
43,0	●	430D3S40	134,0	164,0	234,0				2
44,0	●	440D3S40	137,0	167,0	237,0				2
45,0	●	450D3S40	140,0	170,0	240,0				2

* I Diametri Ø30, Ø31, Ø32 sono a magazzino con il gambi di Diametri Ø32 e Ø40.

■ Corpo Ø 46,0 mm – Ø 68,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
46,0	●	WDX 460D3S40	143,0	173,0	243,0				2
47,0	●	470D3S40	146,0	176,0	246,0				2
48,0	●	480D3S40	149,0	179,0	249,0				2
49,0	●	490D3S40	152,0	182,0	252,0				2
50,0	●	500D3S40	155,0	185,0	255,0				2
51,0	●	510D3S40	158,0	188,0	258,0				3
52,0	●	520D3S40	161,0	191,0	261,0				3
53,0	●	530D3S40	164,0	194,0	264,0				3
54,0	●	540D3S40	167,0	197,0	267,0				3
55,0	●	550D3S40	170,0	200,0	270,0				3
56,0	○	WDX 560D3S40	176,0	208,0	278,0				3
57,0	○	570D3S40	179,0	211,0	281,0				3
58,0	○	580D3S40	182,0	214,0	284,0				3
59,0	○	590D3S40	185,0	217,0	287,0				3
60,0	○	600D3S40	188,0	220,0	290,0				3
61,0	○	610D3S40	191,0	223,0	293,0				3
62,0	○	620D3S40	194,0	226,0	296,0	70	60,0	40	3
63,0	○	630D3S40	197,0	229,0	299,0				3
64,0	○	640D3S40	200,0	232,0	302,0				3
65,0	○	650D3S40	203,0	235,0	305,0				3
66,0	○	660D3S40	206,0	238,0	308,0				3
67,0	○	670D3S40	209,0	241,0	311,0				3
68,0	○	680D3S40	212,0	244,0	314,0				3

■ Parti di ricambio

Portautensili di riferimento	Vite	Chiave	Giravite
WDX130D3S20-WDX150D3S20	BFTX01604N	0,3	TRX06
WDX155D3S20-WDX180D3S25	BFTX0204N	0,5	TRX06
WDX185D3S25-WDX225D3S25	BFTY02206	1,0	TRD07
WDX230D3S25-WDX285D3S32	BFTX02506N	1,5	TRD08
WDX290D3S32-WDX360D3S40	BFTX03584	3,5	TRD15
WDX370D3S40-WDX450D3S40	BFTX0511N	5,0	TRD20
WDX460D3S40-WDX680D3S40	BFTX0615N	5,0	TRD25

■ Identificazione del corpo punta

WDX 200 D3 S25

Diametro punta DC (Ø 20,0 mm) | Lunghezza dell'elica L/D (3D) | Dimensione gambo DCON (Ø 25,0 mm)

■ Identificazione inserti

WDX 06 30 06 -G

Lunghezza lato (6,0 mm) | Spessore (3,0 mm) | Tipo rompitrucolo | Raggio (0,6 mm)

Inserti

Applicazione	Metallo duro rivestito														
Alta velocità / taglio leggero	P_K				N										
Impiego generico		P	M												
Sgrossatura		P		K											
Designazione N.	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500	Fig	W1	S	RE1	RE2	Portautensili di riferimento				
WDX 042004 L	○	●		●		1					WDX130D3S20 – WDX150D3S20				
042004 G	●	●		●	●	2	4,2	2,0	0,4	0,4					
042004 H	●	●		●		3									
042004 M			●			4				0,8					
WDX 052504 L	○	●		●		1					WDX155D3S20 – WDX180D3S25				
052504 G	●	●		●	●	2	5,0	2,5	0,4	0,4					
052504 H	●	●		●		3									
052504 M			●			4				1,0					
WDX 063006 L	●	●		●		1					WDX185D3S25 – WDX225D3S25				
063006 G	●	●		●	●	2	6,0	3,0	0,6	0,6					
063006 H	●	●		●		3									
063006 M			●			4				1,4					
WDX 073506 L	●	●		●		1					WDX230D3S25 – WDX285D3S32				
073506 G	●	●		●	●	2	7,5	3,5	0,6	0,6					
073506 H	●	●		●		3									
073506 M			●			4				1,6					
WDX 094008 L	●	●		●		1					WDX290D3S32 – WDX360D3S40				
094008 G	●	●		●	●	2	9,6	4,0	0,8	0,8					
094008 H	●	●		●		3									
094008 M			●			4				2,4					
WDX 125012 L	●	●		●		1					WDX370D3S40 – WDX450D3S40				
125012 G	●	●		●	●	2	12,4	5,0	1,2	1,2					
125012 H	●	●		●		3									
125012 M			●			4				3,2					
WDX 156012 L	●	●		●		1					WDX460D3S40 – WDX550D3S40				
156012 G	●	●		●	●	2	15,2	6,0	1,2	1,2					
156012 H	●	●		●		3									
WDX 186012 L	●	○		○		1					WDX560D3S40 – WDX680D3S40				
186012 G	○	●		●		2	18,0	6,0	1,2	1,2					
186012 H	○	○		○		3									

Fig. 1

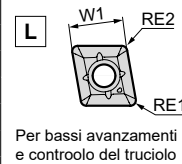


Fig. 2

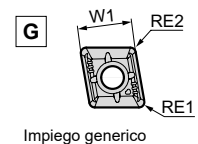


Fig. 3

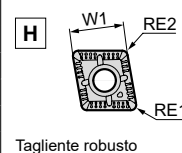
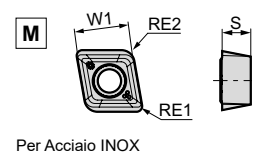


Fig. 4



Condizioni di taglio raccomandate (3D)

(min. - ottimale - max.)

Gruppo Materiali		Durezza (HB)	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)				
ISO	Materiale					Ø 13,0-Ø 18,0	Ø 18,5-Ø 29,0	Ø 29,5-Ø 36,0	Ø 37,0-Ø 55,0	Ø 56,0-Ø 68,0
P	Acciaio al carbonio	St 42-3	125	G ACP300	120-180-240	0,05-0,07-0,10	0,05-0,07-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,12	0,06-0,09-0,13
		C15	125	L ACP300	130-170-220	0,04-0,07-0,10	0,04-0,07-0,10	0,04-0,08-0,11	0,05-0,09-0,12	0,06-0,10-0,13
		C45	190	G ACP300	100-150-200	0,08-0,12-0,20	0,08-0,12-0,20	0,08-0,13-0,22	0,09-0,14-0,24	0,10-0,16-0,27
		C45 Indurito	250	G ACP100	100-170-240	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,12	0,05-0,09-0,14	0,06-0,10-0,15
		C75	270	G ACP100	120-180-240	0,06-0,09-0,14	0,06-0,09-0,17	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,17	0,08-0,12-0,18
	Acciaio basso legati	C75 Indurito	300	G ACP100	80-150-210	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,14	0,06-0,10-0,14
		Cr-Mo, Ni-Cr-Mo	180	L ACP300	100-140-180	0,05-0,07-0,12	0,05-0,07-0,12	0,05-0,08-0,13	0,06-0,08-0,13	0,07-0,09-0,16
		Cr-Mo, Ni-Cr-Mo Indurito	275	G ACP100	100-170-240	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,07-0,10-0,12	0,08-0,10-0,13
			300	G ACP100	90-150-210	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,07-0,10-0,12	0,08-0,10-0,13
			350	G ACP100	75-120-165	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,07-0,10-0,12	0,08-0,10-0,13
M	Acciaio alto legati		200	G ACP100	120-180-240	0,08-0,11-0,14	0,08-0,12-0,15	0,08-0,12-0,16	0,09-0,14-0,18	0,10-0,14-0,19
		Sinterizzato	325	G ACP100	100-140-180	0,06-0,09-0,11	0,06-0,09-0,11	0,06-0,09-0,11	0,07-0,10-0,12	0,08-0,10-0,13
	Acciaio INOX	Martensitico/Ferritico	200	M ACM300	120-150-180	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,07-0,10-0,16	0,08-0,12-0,16
		Martensitico/Indurito	240	M ACM300	90-120-150	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,06-0,08-0,15	0,07-0,10-0,16	0,08-0,12-0,16
K	Ghisa			H ACK300	120-160-200	0,09-0,18-0,27	0,10-0,20-0,30	0,11-0,22-0,32	0,12-0,24-0,36	0,13-0,26-0,40
		Ghisa sferoidale		H ACK300	90-120-150	0,09-0,18-0,27	0,10-0,20-0,30	0,11-0,22-0,32	0,12-0,24-0,36	0,13-0,26-0,40
S	Leghe esotiche (Resis. al calore, Superleghe, etc)		200	G ACP300	25-50-70	0,06-0,10-0,15	0,06-0,10-0,15	0,06-0,11-0,16	0,07-0,12-0,18	0,08-0,13-0,20
N	Leghe di alluminio			G DL1500	200-260-320	0,06-0,11-0,17	0,06-0,11-0,17	0,06-0,12-0,18	0,07-0,13-0,20	0,08-0,14-0,22
	Leghe di Rame			G DL1500	180-230-280	0,06-0,11-0,17	0,06-0,11-0,17	0,06-0,12-0,18	0,07-0,13-0,20	0,08-0,14-0,22

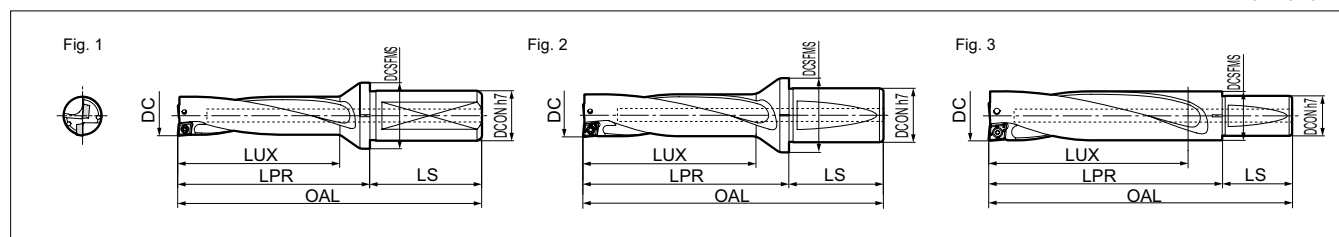
*Per acciaio e ghisa, i gradi raccomandati sono ACP300 e ACK300. La seconda scelta è il grado ACP100.

Le condizioni di taglio raccomandate della tabella soprantate sono una velocità di taglio V_c 130% e un avanzamento del 75%

SumiDrill Tipo WDX (4D)

Profondità Max: 4D

Tolleranza del foro da 0 a +0.25 mm



Corpo Ø 13,0 mm – Ø 45,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
13,0	●	WDX 130D4S20	55	70	114				1
13,5	●	135D4S20	57	72	116				1
14,0	●	140D4S20	59	74	118	44	28,0	20	1
14,5	●	145D4S20	61	76	120				1
15,0	●	150D4S20	63	78	122				1
15,5	●	WDX 155D4S20	65	80	124				1
16,0	●	160D4S20	67	82	126	44	30,0	20	1
16,5	●	165D4S20	69	84	128				1
17,0	●	170D4S20	71	86	130				1
17,5	●	WDX 175D4S25	73	88	144	56	32,0	25	1
18,0	●	180D4S25	75	90	146				1
18,5	●	WDX 185D4S25	77	92	148				1
19,0	●	190D4S25	79	94	150				1
19,5	●	195D4S25	81	96	152				1
20,0	●	200D4S25	83	98	154				1
20,5	●	205D4S25	85	100	156	56	33,0	25	1
21,0	●	210D4S25	87	102	158				1
21,5	●	215D4S25	89	104	160				1
22,0	●	220D4S25	91	106	162				1
22,5	●	225D4S25	93	108	164				1
23,0	●	WDX 230D4S25	95	113	169				1
23,5	●	235D4S25	97	115	171				1
24,0	●	240D4S25	99	117	173	56	37,0	25	1
24,5	●	245D4S25	101	119	175				1
25,0	●	250D4S25	103	121	177				1
25,5	●	WDX 255D4S32	105	125	185				2
26,0	●	260D4S32	107	127	187				2
26,5	●	265D4S32	109	129	189				2
27,0	●	270D4S32	111	131	191	60	41,0	32	2
27,5	●	275D4S32	113	133	193				2
28,0	●	280D4S32	115	135	195				2
28,5	●	285D4S32	117	137	197				2
29,0	●	WDX 290D4S32	120	141	201		50,0		2
29,5	●	295D4S32	122	143	203				2
30,0*	○	300D4S32	124	148	208	60		32	2
31,0*	●	310D4S32	128	152	212		54,0		2
32,0*	○	320D4S32	132	156	216				2
30,0*	●	WDX 300D4S40	124	148	218				2
31,0*	●	310D4S40	128	152	222				2
32,0*	●	320D4S40	132	156	226				2
33,0	●	330D4S40	136	160	230	70	54,0	40	2
34,0	●	340D4S40	140	164	234				2
35,0	●	350D4S40	144	168	238				2
36,0	●	360D4S40	148	172	242				2
37,0	●	WDX 370D4S40	153	183	253				2
38,0	●	380D4S40	157	187	257				2
39,0	●	390D4S40	161	191	261				2
40,0	●	400D4S40	165	195	265				2
41,0	●	410D4S40	169	199	269	70	49,5	40	2
42,0	●	420D4S40	173	203	273				2
43,0	●	430D4S40	177	207	277				2
44,0	●	440D4S40	181	211	281				2
45,0	●	450D4S40	185	215	285				2

* I Diametri Ø30, Ø31, Ø32 sono a magazzino con il gambi di Diametri Ø32 e Ø40.

Corpo Ø 46,0 mm – Ø 63,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
46,0	●	WDX 460D4S40	189	219	289				2
47,0	●	470D4S40	193	223	293				2
48,0	●	480D4S40	197	227	297				2
49,0	●	490D4S40	201	231	301				2
50,0	●	500D4S40	205	235	305				2
51,0	●	510D4S40	209	239	309	70		40	3
52,0	●	520D4S40	213	243	313				3
53,0	●	530D4S40	217	247	317				3
54,0	●	540D4S40	221	251	321				3
55,0	●	550D4S40	225	255	325				3
56,0	○	WDX 560D4S40	232	264	334		54,0		3
57,0	○	570D4S40	236	268	338		55,0		3
58,0	○	580D4S40	240	272	342		56,0		3
59,0	○	590D4S40	244	276	346		57,0		3
60,0	○	600D4S40	248	280	350	70	58,0	40	3
61,0	○	610D4S40	252	284	354		59,0		3
62,0	○	620D4S40	256	288	358		60,0		3
63,0	○	630D4S40	260	292	362		61,0		3

Parti di ricambio

Portautensili di riferimento	Vite		Chiave	Giravite
		Nm		
WDX130D4S20–WDX150D4S20	BFTX01604N	0,3	TRX06	–
WDX155D4S20–WDX180D4S25	BFTX0204N	0,5	TRX06	–
WDX185D4S25–WDX225D4S25	BFTY02206	1,0	–	TRD07
WDX230D4S25–WDX285D4S32	BFTX02506N	1,5	–	TRD08
WDX290D4S32–WDX360D4S40	BFTX03584	3,5	–	TRD15
WDX370D4S40–WDX450D4S40	BFTX0511N	5,0	–	TRD20
WDX460D4S40–WDX630D4S40	BFTX0615N	5,0	–	TRD25

Identificazione del corpo punta

WDX 200 D4 S25

Diametro punta DC (Ø 20,0 mm) | Lunghezza dell'elica L/D (4D) | Dimensione gambo DCON (Ø 25,0 mm)

Identificazione inserti

WDXT 06 30 06 -G

Lunghezza lato (6,0 mm) | Spessore (3,0 mm) | Tipo rompitruciolo (Raggio 0,6 mm)

Inserti

Applicazione	Metallo duro rivestito														
Alta velocità / taglio leggero	P_K				N										
Impiego generico		P	M												
Sgrossatura		P		K											
Designazione N.	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500	Fig	W1	S	RE1	RE2	Portautensili di riferimento				
WDX 042004 L	○	●		●		1					WDX130D4S20 – WDX150D4S20				
042004 G	●	●		●	●	2	4,2	2,0	0,4	0,4					
042004 H	●	●		●		3									
042004 M			●			4				0,8					
WDX 052504 L	○	●		●		1					WDX155D4S20 – WDX180D4S25				
052504 G	●	●		●	●	2	5,0	2,5	0,4	0,4					
052504 H	●	●		●		3									
052504 M			●			4				1,0					
WDX 063006 L	●	●		●		1					WDX185D4S25 – WDX225D4S25				
063006 G	●	●		●	●	2	6,0	3,0	0,6	0,6					
063006 H	●	●		●		3									
063006 M			●			4				1,4					
WDX 073506 L	●	●		●		1					WDX230D4S25 – WDX285D4S32				
073506 G	●	●		●	●	2	7,5	3,5	0,6	0,6					
073506 H	●	●		●		3									
073506 M			●			4				1,6					
WDX 094008 L	●	●		●		1					WDX290D4S32 – WDX360D4S40				
094008 G	●	●		●	●	2	9,6	4,0	0,8	0,8					
094008 H	●	●		●		3									
094008 M			●			4				2,4					
WDX 125012 L	●	●		●		1					WDX370D4S40 – WDX450D4S40				
125012 G	●	●		●	●	2	12,4	5,0	1,2	1,2					
125012 H	●	●		●		3									
125012 M			●			4				3,2					
WDX 156012 L	●	●		●		1					WDX460D4S40 – WDX550D4S40				
156012 G	●	●		●	●	2	15,2	6,0	1,2	1,2					
156012 H	●	●		●		3									
WDX 186012 L	●	○		○		1					WDX560D4S40 – WDX630D4S40				
186012 G	○	●		●		2	18,0	6,0	1,2	1,2					
186012 H	○	○		○		3									

Fig. 1

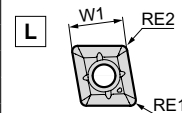


Fig. 3

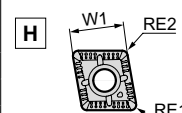


Fig. 2

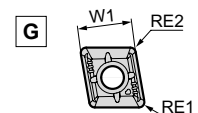
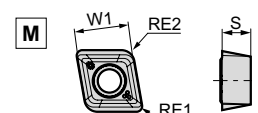


Fig. 4



Condizioni di taglio raccomandate (4D)

(min. - ottimale - max.)

Gruppo Materiali		Durezza (HB)	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)				
ISO	Materiale					Ø 13,0-Ø 18,0	Ø 18,5-Ø 29,0	Ø 29,5-Ø 36,0	Ø 37,0-Ø 55,0	Ø 56,0-Ø 63,0
P	Acciaio al carbonio	St 42-3	125	G ACP300	120-180-240	0,05-0,07-0,10	0,05-0,07-0,10	0,05-0,07-0,10	0,05-0,08-0,10	0,06-0,09-0,11
		C15	125	L ACP300	130-170-220	0,04-0,07-0,09	0,04-0,07-0,09	0,04-0,07-0,09	0,05-0,08-0,10	0,06-0,09-0,11
		C45	190	G ACP300	100-150-200	0,08-0,11-0,17	0,08-0,11-0,17	0,08-0,11-0,17	0,09-0,14-0,21	0,10-0,15-0,23
		C45 Indurito	250	G ACP100	100-170-240	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,08-0,11	0,06-0,09-0,13
		C75	270	G ACP100	120-180-240	0,06-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11	0,06-0,09-0,13	0,07-0,11-0,14	0,08-0,11-0,15
	Acciaio basso legato	C75 Indurito	300	G ACP100	85-150-210	0,05-0,07-0,09	0,05-0,07-0,09	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,06-0,09-0,12
		Cr-Mo, Ni-Cr-Mo	180	L ACP300	100-140-180	0,05-0,07-0,10	0,05-0,07-0,10	0,05-0,07-0,11	0,06-0,08-0,12	0,07-0,09-0,14
			275	G ACP100	100-170-240	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11
		Cr-Mo, Ni-Cr-Mo Indurito	300	G ACP100	90-150-210	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11
			350	G ACP100	75-120-165	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11
M	Stainless steel		200	G ACP100	120-180-240	0,06-0,10-0,13	0,07-0,11-0,14	0,07-0,11-0,15	0,08-0,12-0,16	0,09-0,13-0,17
		Sinterizzato	325	G ACP100	100-140-180	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,06-0,08-0,11
		Martensitico/Ferritico	200	M ACM300	120-150-180	0,06-0,08-0,13	0,06-0,08-0,13	0,06-0,08-0,14	0,07-0,09-0,14	0,08-0,11-0,14
K	Ghisa	Martensitico/Indurito	240	M ACM300	90-120-150	0,06-0,08-0,13	0,06-0,08-0,13	0,06-0,08-0,14	0,07-0,09-0,14	0,08-0,11-0,14
		Austenitico	180	M ACM300	120-150-180	0,06-0,08-0,13	0,06-0,08-0,13	0,06-0,08-0,14	0,07-0,09-0,14	0,08-0,11-0,14
				H ACK300	120-160-200	0,09-0,17-0,23	0,10-0,19-0,26	0,11-0,21-0,28	0,12-0,23-0,31	0,13-0,25-0,34
S	Leghe di alluminio	Ghisa sferoidale		H ACK300	90-120-150	0,09-0,17-0,23	0,10-0,19-0,26	0,11-0,21-0,28	0,12-0,23-0,31	0,13-0,25-0,34
		Leghe esotiche (Resis. al calore, Superleghe, etc)	200	G ACP300	25-50-70	0,06-0,10-0,13	0,06-0,10-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,15	0,08-0,12-0,17
				G DL1500	200-260-320	0,05-0,10-0,15	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,16	0,06-0,12-0,18	0,07-0,13-0,20
N	Leghe di Rame			G DL1500	180-230-280	0,05-0,10-0,15	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,16	0,06-0,12-0,18	0,07-0,13-0,20

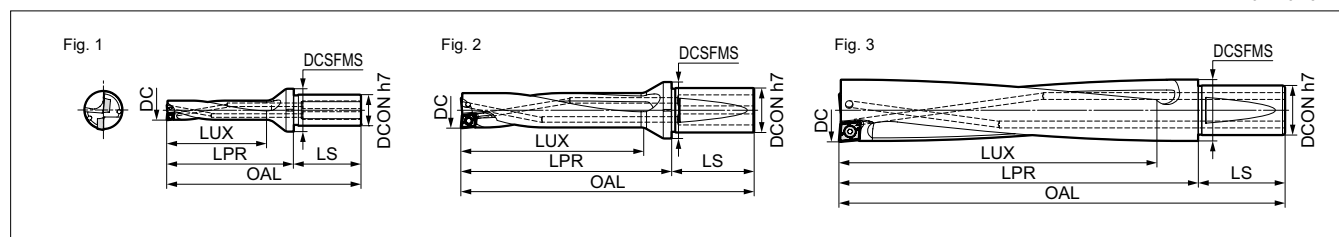
*Per acciaio e ghisa, i gradi raccomandati sono ACP300 e ACK300. La seconda scelta è il grado ACP100.

Le condizioni di taglio raccomandate della tabella soprantate sono una velocità di taglio Vc 130% e un avanzamento del 75%

SumiDrill Tipo WDX (5D)

Profondità Max: 5D

Tolleranza del foro da 0 a +0.25 mm



Corpo Ø 13,0 mm – Ø 45,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
13,0	●	WDX 130D5S20	68,0	83,0	127,0				1
13,5	●	135D5S20	70,5	85,5	129,5				1
14,0	●	140D5S20	73,0	88,0	132,0	44	28,0	20,0	1
14,5	●	145D5S20	75,5	90,5	134,5				1
15,0	●	150D5S20	78,0	93,0	137,0				1
15,5	●	WDX 155D5S20	80,5	95,5	139,5				1
16,0	●	160D5S20	83,0	98,0	142,0	44	30,0	20,0	1
16,5	●	165D5S20	85,5	100,5	144,5				1
17,0	●	170D5S20	88,0	103,0	147,0				1
17,5	●	WDX 175D5S25	90,5	105,5	161,5	56	32,0	25,0	1
18,0	●	180D5S25	93,0	108,0	164,0				1
18,5	●	WDX 185D5S25	95,5	110,5	166,5				1
19,0	●	190D5S25	98,0	113,0	169,0				1
19,5	●	195D5S25	100,5	115,5	171,5				1
20,0	●	200D5S25	103,0	118,0	174,0				1
20,5	●	205D5S25	105,5	120,5	176,5	56	33,0	25,0	1
21,0	●	210D5S25	108,0	123,0	179,0				1
21,5	●	215D5S25	110,5	125,5	181,5				1
22,0	●	220D5S25	113,0	128,0	184,0				1
22,5	●	225D5S25	115,5	130,5	186,5				1
23,0	●	WDX 230D5S25	118,0	136,0	192,0				1
23,5	●	235D5S25	120,5	138,5	194,5				1
24,0	●	240D5S25	123,0	141,0	197,0	56	37,0	25,0	1
24,5	●	245D5S25	125,5	143,5	199,5				1
25,0	●	250D5S25	128,0	146,0	202,0				1
26,0	●	WDX 260D5S32	133,0	153,0	213,0				2
27,0	●	270D5S32	138,0	158,0	218,0	60	41,0	32,0	2
28,0	●	280D5S32	143,0	163,0	223,0				2
29,0	●	WDX 290D5S32	149,0	170,0	230,0		50,0		2
30,0*	●	300D5S32	154,0	178,0	238,0			32,0	2
31,0*	●	310D5S32	159,0	183,0	243,0	60	54,0		2
32,0*	○	320D5S32	164,0	188,0	248,0				2
30,0*	●	WDX 300D5S40	154,0	178,0	248,0				2
31,0*	●	310D5S40	159,0	183,0	253,0				2
32,0*	●	320D5S40	164,0	188,0	258,0				2
33,0	●	330D5S40	169,0	193,0	263,0	70	54,0	40,0	2
34,0	●	340D5S40	174,0	198,0	268,0				2
35,0	●	350D5S40	179,0	203,0	273,0				2
36,0	●	360D5S40	184,0	208,0	278,0				2
37,0	○	WDX 370D5S40	190,0	220,0	290,0				2
38,0	○	380D5S40	195,0	225,0	295,0				2
39,0	○	390D5S40	200,0	230,0	300,0				2
40,0	○	400D5S40	205,0	235,0	305,0				2
41,0	○	410D5S40	210,0	240,0	310,0	70	49,5	40,0	2
42,0	○	420D5S40	215,0	245,0	315,0				2
43,0	○	430D5S40	220,0	250,0	320,0				2
44,0	○	440D5S40	225,0	255,0	325,0				2
45,0	○	450D5S40	230,0	260,0	330,0				2

* I Diametri Ø30, Ø31, Ø32 sono a magazzino con il gambi di Diametri Ø32 e Ø40.

Corpo Ø 46,0 mm – Ø 55,0 mm

DC	Stock	Designazione N.	LUX	LPR	OAL	LS	DCSFMS	DCON	Fig
46,0	○	WDX 460D5S40	235,0	265,0	335,0				2
47,0	○	470D5S40	240,0	270,0	340,0				2
48,0	○	480D5S40	245,0	275,0	345,0				2
49,0	○	490D5S40	250,0	280,0	350,0				2
50,0	○	500D5S40	255,0	285,0	355,0				2
51,0	○	510D5S40	260,0	290,0	360,0	70		40,0	3
52,0	○	520D5S40	265,0	295,0	365,0				3
53,0	○	530D5S40	270,0	300,0	370,0				3
54,0	○	540D5S40	275,0	305,0	375,0				3
55,0	○	550D5S40	280,0	310,0	380,0				3

Parti di ricambio

Portautensili di riferimento	Vite		Chiave	Giravite
WDX130D5S20–WDX150D5S20	BFTX01604N	0,3	TRX06	–
WDX155D5S20–WDX180D5S25	BFTX0204N	0,5	TRX06	–
WDX185D5S25–WDX225D5S25	BFTY02206	1,0	–	TRD07
WDX230D5S25–WDX280D5S32	BFTX02506N	1,5	–	TRD08
WDX290D5S32–WDX360D5S40	BFTX03584	3,5	–	TRD15
WDX370D5S40–WDX450D5S40	BFTX0511N	5,0	–	TRD20
WDX460D5S40–WDX550D5S40	BFTX0615N	5,0	–	TRD25

Identificazione del corpo punta

WDX 200 D5 S25

Diametro punta DC (Ø 20,0 mm) | Lunghezza dell'elica L/D (5D) | Dimensione gambo DCON (Ø 25,0 mm)

Identificazione inserti

WDX T 06 30 06 -G

Lunghezza lato (6,0 mm) | Spessore (3,0 mm) | Tipo rompitruciolo | Raggio (0,6 mm)

Inserti

Applicazione	Metallo duro rivestito														
Alta velocità / taglio leggero	P_K				N										
Impiego generico		P	M												
Sgrossatura		P		K											
Designazione N.	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500	Fig	W1	S	RE1	RE2	Portautensili di riferimento				
WDX 042004 L	○	●		●		1					WDX130D5S20 – WDX150D5S20				
042004 G	●	●		●	●	2	4,2	2,0	0,4	0,4					
042004 H	●	●		●		3									
042004 M			●			4				0,8					
WDX 052504 L	○	●		●		1					WDX155D5S20 – WDX180D5S25				
052504 G	●	●		●	●	2	5,0	2,5	0,4	0,4					
052504 H	●	●		●		3									
052504 M			●			4				1,0					
WDX 063006 L	●	●		●		1					WDX185D5S25 – WDX225D5S25				
063006 G	●	●		●	●	2	6,0	3,0	0,6	0,6					
063006 H	●	●		●		3									
063006 M			●			4				1,4					
WDX 073506 L	●	●		●		1					WDX230D5S25 – WDX280D5S32				
073506 G	●	●		●	●	2	7,5	3,5	0,6	0,6					
073506 H	●	●		●		3									
073506 M			●			4				1,6					
WDX 094008 L	●	●		●		1					WDX290D5S32 – WDX360D5S40				
094008 G	●	●		●	●	2	9,6	4,0	0,8	0,8					
094008 H	●	●		●		3									
094008 M			●			4				2,4					
WDX 125012 L	●	●		●		1					WDX370D5S40 – WDX450D5S40				
125012 G	●	●		●	●	2	12,4	5,0	1,2	1,2					
125012 H	●	●		●		3									
125012 M			●			4				3,2					
WDX 156012 L	●	●		●		1					WDX460D5S40 – WDX550D5S40				
156012 G	●	●		●	●	2	15,2	6,0	1,2	1,2					
156012 H	●	●		●		3									

Fig. 1

L

Per bassi avanzamenti e controllo del truciolo

Fig. 2

G

Impiego generico

Fig. 3

H

Tagliente robusto

Fig. 4

M

Per acciaio INOX

Condizioni di taglio raccomandate (5D)

(min. - ottimale - max.)

Gruppo Materiali		Durezza (HB)	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)			
ISO	Materiale					Ø 13,0–Ø 18,0	Ø 18,5–Ø 29,0	Ø 29,5–Ø 36,0	Ø 37,0–Ø 55,0
P	Acciaio al carbonio	St 42-3	125	G ACP300	120–180–240	0,05–0,06–0,09	0,05–0,06–0,09	0,05–0,06–0,09	0,05–0,07–0,09
		C15	125	L ACP300	130–170–220	0,04–0,06–0,08	0,04–0,06–0,08	0,04–0,06–0,08	0,05–0,07–0,09
		C45	190	G ACP300	100–150–200	0,07–0,10–0,15	0,07–0,10–0,15	0,08–0,11–0,17	0,09–0,12–0,19
		C45 Indurito	250	G ACP100	100–170–240	0,04–0,07–0,08	0,04–0,07–0,08	0,05–0,07–0,09	0,05–0,08–0,11
		C75	270	G ACP100	120–180–240	0,05–0,08–0,11	0,05–0,08–0,11	0,06–0,08–0,11	0,07–0,09–0,13
	Acciaio basso legato: Cr-Mo, Ni-Cr-Mo	C75 Indurito	300	G ACP100	80–150–210	0,04–0,07–0,08	0,04–0,07–0,08	0,05–0,07–0,09	0,05–0,08–0,10
		180	L ACP300	100–140–180	0,05–0,06–0,09	0,05–0,06–0,09	0,05–0,06–0,10	0,05–0,07–0,11	
		275	G ACP100	100–170–240	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,05–0,07–0,10	
		300	G ACP100	90–150–210	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,05–0,07–0,10	
		350	G ACP100	75–120–165	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,05–0,07–0,10	
M	Acciaio alto legato		200	G ACP100	120–180–240	0,05–0,08–0,12	0,06–0,09–0,12	0,06–0,09–0,13	0,07–0,10–0,14
		Sinterizzato	325	G ACP100	100–140–180	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09	0,04–0,06–0,09
		Martensitico/Ferritico	200	M ACM300	120–150–180	0,05–0,08–0,11	0,05–0,08–0,12	0,05–0,08–0,12	0,06–0,09–0,12
K	Acciaio INOX	Martensitico/Indurito	240	M ACM300	90–120–150	0,05–0,08–0,11	0,05–0,08–0,12	0,05–0,08–0,12	0,06–0,09–0,12
		Austenitico	180	M ACM300	120–150–180	0,05–0,08–0,11	0,05–0,08–0,12	0,05–0,08–0,12	0,06–0,09–0,12
		Ghisa		H ACK300	120–160–200	0,08–0,15–0,21	0,09–0,17–0,23	0,09–0,18–0,25	0,11–0,20–0,28
S	Leghe esotiche (Resis. al calore, Superleghe, etc)	Ghisa sferoidale		H ACK300	90–120–150	0,08–0,15–0,21	0,09–0,17–0,23	0,09–0,18–0,25	0,11–0,20–0,28
			200	G ACP300	25–50–70	0,05–0,09–0,11	0,05–0,09–0,11	0,06–0,09–0,12	0,06–0,10–0,14
N	Leghe di alluminio			G DL1500	200–260–320	0,05–0,10–0,15	0,05–0,10–0,15	0,06–0,11–0,16	0,06–0,12–0,18
		Leghe di Rame		G DL1500	180–230–280	0,05–0,10–0,15	0,05–0,10–0,15	0,06–0,11–0,16	0,06–0,12–0,18

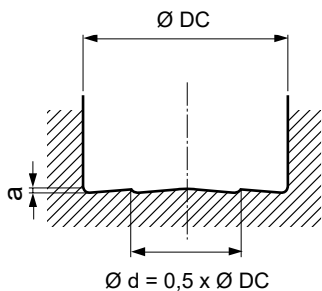
*Per acciaio e ghisa, i gradi raccomandati sono ACP300 e ACK300. La seconda scelta è il grado ACP100.

Le condizioni di taglio raccomandate della tabella soprantate sono una velocità di taglio Vc 130% e un avanzamento del 75%

SumiDrill Tipo WDX

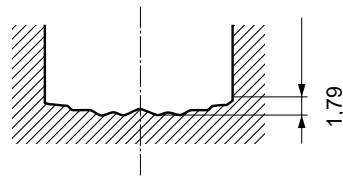
■ Impronta sul fondo del foro

Fondo del foro dopo foratura con
WDX200D3S25



Diametro punta DC (mm)	a (mm)
Ø 13,0– Ø 18,0	0,4
Ø 18,5– Ø 28,5	0,6
Ø 29,0– Ø 36,0	0,8
Ø 37,0– Ø 55,0	1,2
Ø 56,0– Ø 68,0	1,4

Fondo del foro dopo foratura con
punta convenzionale



La finitura risulta semplice, dato che il fondo è quasi piatto

■ Applicazioni per torni

Istruzioni di Setting

Assicurarsi che la flangia posteriore della punta sia ben accoppiata con il portautensile.
Allineare il centro della punta con il centro dell'asse del tornio (Y o Z ...)

Max. +/- 0,03 mm



Foratura oltre il diametro punta

Traslare l'asse X del tornio fino al massimo consentito riportato nella tabella accanto

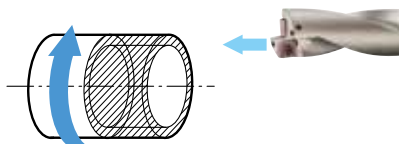


Descrizione punta	Max. Offset (mm)	Descrizione punta	Max. Offset (mm)
WDX130...	0,35	WDX330...	0,55
WDX135...	0,30	WDX340...	0,45
WDX140...	0,25	WDX350...	0,35
WDX145...	0,20	WDX360...	0,20
WDX150...	0,15	WDX370...	1,00
WDX155...	0,40	WDX380...	1,00
WDX160...	0,40	WDX390...	0,90
WDX165...	0,35	WDX400...	0,80
WDX170...	0,30	WDX410...	0,70
WDX175...	0,25	WDX420...	0,60
WDX180...	0,20	WDX430...	0,50
WDX185...	0,50	WDX440...	0,50
WDX190...	0,45	WDX450...	0,40
WDX195...	0,40	WDX460...	1,50
WDX200...	0,30	WDX470...	1,40
WDX205...	0,30	WDX480...	1,30
WDX210...	0,20	WDX490...	1,20
WDX215...	0,15	WDX500...	1,10
WDX220...	0,10	WDX510...	1,00
WDX225...	0,05	WDX520...	0,90
WDX230...	0,70	WDX530...	0,80
WDX235...	0,70	WDX540...	0,60
WDX240...	0,60	WDX550...	0,50
WDX245...	0,50	WDX560...	2,00
WDX250...	0,50	WDX570...	1,80
WDX255...	0,45	WDX580...	1,70
WDX260...	0,40	WDX590...	1,60
WDX265...	0,35	WDX600...	1,50
WDX270...	0,25	WDX610...	1,40
WDX275...	0,20	WDX620...	1,30
WDX280...	0,15	WDX630...	1,20
WDX285...	0,10	WDX640...	1,00
WDX290...	1,00	WDX650...	0,90
WDX295...	0,95	WDX660...	0,70
WDX300...	0,90	WDX670...	0,60
WDX310...	0,80	WDX680...	0,50
WDX320...	0,70		

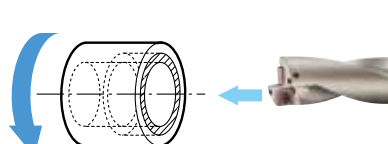
Parametri consigliati - ridurre l'avanzamento del 30 %

■ Tornitura

Esterna (max. 2 x D)



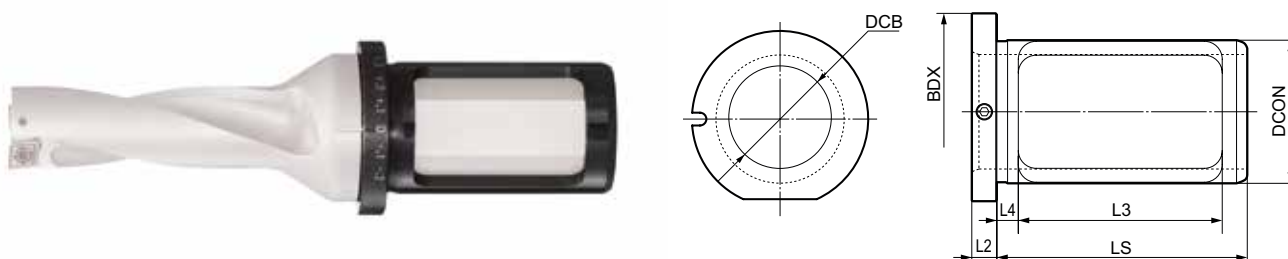
Interna (max. 2 x D)



Parametri consigliati - ridurre l'avanzamento del 50 %

Bussola eccentrica WAS Type

La bussola eccentrica di tipo WAS, realizzata appositamente per il modello "SumiDrill" WDX, permette una regolazione della misura del foro di $\pm 0,3$ mm.



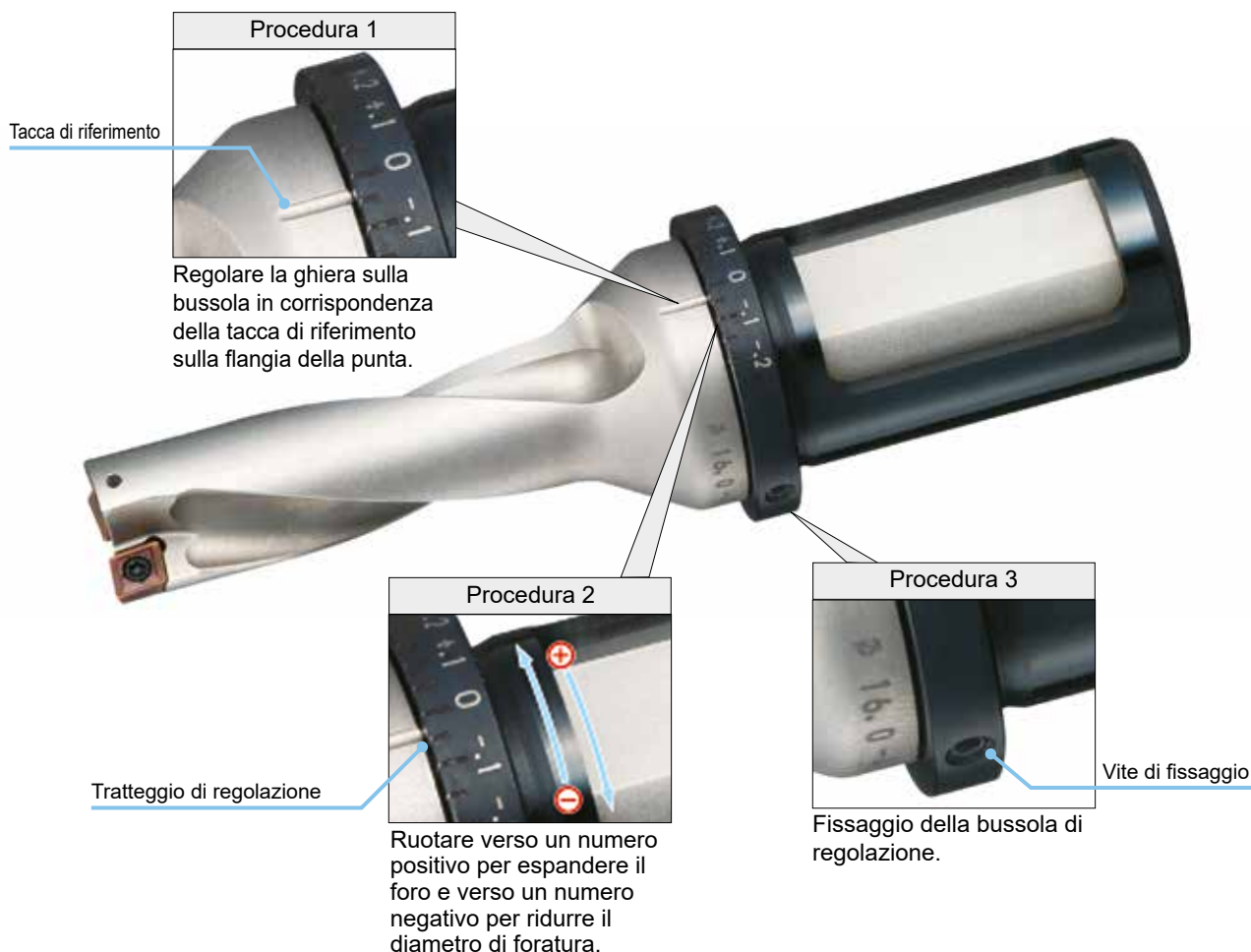
■ Dimensioni

Cat. No.	Stock	DCB	DCON	BDX	LS	L2	L3	L4	Regolazione diametro Range (max.)	Vite	Chiave
WAS 2025-48	●	20	25	33	43	5	32	5	+0,3 – -0,2	BT306	LH015
WAS 2532-60	●	25	32	42	60	7	46	6	+0,3 – -0,3	BT406	LH020
WAS 3240-70	●	32	40	55	70	7	57	6	+0,3 – -0,3	BT408	LH020
WAS 4050-85	●	40	50	60	70	7	54	6	+0,5 – -0,5	BT408	LH020

Dimensioni (mm)

■ Parti di ricambio

■ Regolazione diametro



Nota 1: La ghiera ha funzione di riferimento. Misurare sempre il reale diametro del foro e regolare di conseguenza.

Nota 2: Non utilizzabile con modelli dotati di portautensili tipo porta pinze. Utilizzare solo con portautensili a serraggio laterale tipo Weldon.

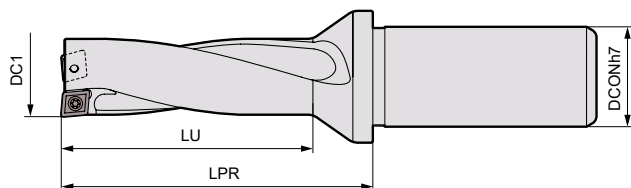
Si prega di compilare le specifiche richieste di seguito

Si prega di inviare il modulo compilato al nostro ufficio vendite o al rivenditore. Per altre richieste speciali di foratura non indicate di seguito, non esitate a consultare il nostro personale

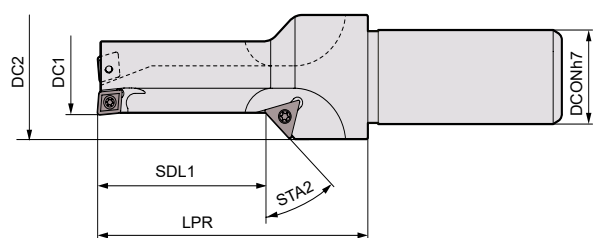
Azienda / Persona di contatto

Tipo di Punta

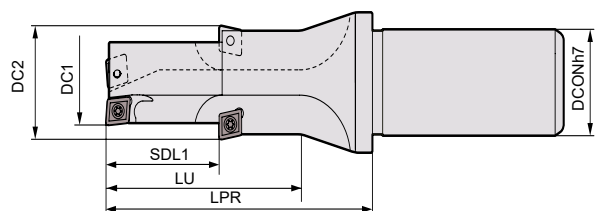
Tipo WDX



Tipo WDX con inserto per smusso



Tipo WDX con inserti di barenatura



Tipo codolo

Tipo cilindrico



Tipo Weldon



Tipo Whistle notch



Inserto

Foratura/Barenatura (WDX□□□□□□-□)



L Type

G Type

H Type

M Type

Smusso (TP□□ □□□□□□ □□)



DC1	(Diametro del foro)	Ø 13-Ø 68 mm	mm
DCONh7	(Diametro del codolo)	Ø 20-Ø 40 mm	mm
DC2	(Diametro della barenatura)	Ø D mm	mm
LU	(Lunghezza utile(max.raccomandata))		mm
LPR	(Lunghezza sporgente)	≤ 200 mm	mm

SDL1	(Lunghezza primo diametro)	mm
STA2 (*)	(Angolo dello smusso)	15-60° °

(*) Notare che si applicheranno alcune restrizioni

Richieste aggiuntive:



(Germany)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Str. 9, 47877 Willich

Tel. +49 2154 4992 0, FAX +49 2154 4992 161
Info@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



(Italy)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Filiale Italiana

Strada della Cebrosa 86, 10156 Torino
Tel. +39 11 2736 711, FAX +39 011 2736 791
info-italy@sumitomotool.com
www.SumitomoTool.com



In vendita presso: