



Angelo Ghezzi & C SpA

6152TP

RIVESTIMENTO DI TESTA TiN

**NOVITÀ
NEW
2016**

TiN coated on the Top



PUNTA IN HSS UNIVERSALE

HSS drill for general application

LA GEOMETRIA DI TESTA A 130° "FORMA C" AGEVOLA L'AUTOCENTRATURA RIDUCENDO LE FORZE DI SPINTA E DI TORSIONE

130° point angle geometry "form C" make the self-centering easier, reducing thrust and torque forces

ANGOLO ELICA 30° PER UNA MIGLIORE EVAQUAZIONE DEL TRUCIOLO

Flute angle 30° for better chip evacuation

RIVESTIMENTO TIN CON PROCESSO PVD PER INCREMENTARE VELOCITÀ DI TAGLIO E VITA UTENSILE

Coating PVD-TiN increases cutting speed and tool life

VITA UTENSILE ELEVATA

Very long-lasting tool life

INDICATA PER MATERIALI FINO A 1000/Nmm²

Suitable for materials up to 1000/Nmm²

CAMPI APPLICATIVI: ACCIAIO FUSO, GHISA GRIGIA E MALLEABILE, OTTONE, GRAFITE, INOX SERIE 300

Fields of applications: cast steel, grey and malleable cast iron, brass, graphite, stainless steel series 300

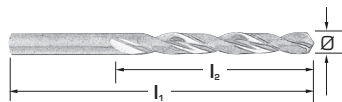
ILIX[®]
PRECISION



SERIE CORTA / JOBBER LENGTH SERIES

**Punte con attacco cilindrico in HSS
rivestita TiN di testa**

HSS Twist Drills with straight Shank
TiN coated on the Top



Tpo / Type			
Direzione di taglio Cutting direction			
Materiale / Material			
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	6152 TP €
1,0	34	12	2,92
1,5	40	18	2,25
2,0	49	24	1,75
2,1	49	24	2,06
2,2	53	27	2,06
2,3	53	27	2,06
2,4	57	30	2,31
2,5	57	30	2,25
2,6	57	30	2,31
2,7	61	33	2,31
2,8	61	33	2,31
2,9	61	33	2,31
3,0	61	33	1,87
3,1	65	36	2,27
3,2	65	36	2,27
3,3	65	36	2,52
3,4	70	39	2,52
3,5	70	39	2,15
3,6	70	39	2,54
3,7	70	39	2,67
3,8	75	43	2,93
3,9	75	43	2,91
4,0	80	47	2,25
4,1	80	47	2,93
4,2	80	47	2,98
4,3	80	47	3,13
4,4	80	47	3,13
4,5	80	47	2,94
4,6	80	47	3,13
4,7	80	47	3,31
4,8	86	52	3,33
4,9	86	52	3,37
5,0	86	52	2,96
5,1	86	52	3,55
5,2	86	52	3,55
5,3	86	52	3,55
5,4	93	57	4,17
5,5	93	57	4,00
5,6	93	57	4,28
5,7	93	57	4,35

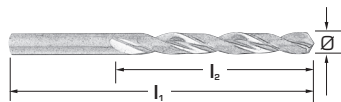
Tpo / Type			
Direzione di taglio Cutting direction			
Materiale / Material			
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	6152 TP €
5,8	93	57	4,46
5,9	93	57	4,47
6,0	93	57	4,00
6,1	101	63	4,91
6,2	101	63	4,91
6,3	101	63	5,00
6,4	101	63	5,14
6,5	101	63	4,97
6,6	101	63	5,28
6,7	101	63	5,36
6,8	109	69	6,84
6,9	109	69	6,65
7,0	109	69	5,99
7,1	109	69	6,82
7,2	109	69	6,94
7,3	109	69	6,94
7,4	109	69	7,07
7,5	109	69	6,32
7,6	117	75	7,74
7,7	117	75	7,78
7,8	117	75	7,77
7,9	117	75	7,91
8,0	117	75	7,25
8,1	117	75	8,18
8,2	117	75	8,47
8,3	117	75	8,26
8,4	117	75	8,57
8,5	117	75	7,85
8,6	125	81	10,08
8,7	125	81	10,08
8,8	125	81	10,02
8,9	125	81	10,25
9,0	125	81	9,46
9,1	125	81	10,25
9,2	125	81	10,25
9,3	125	81	10,89
9,4	125	81	10,89
9,5	125	81	10,43
9,6	133	87	11,28
9,7	133	87	11,28



SERIE CORTA / JOBBER LENGTH SERIES

Punte con attacco cilindrico in HSS rivestita TiN di testa

HSS Twist Drills with straight Shank
TiN coated on the Top



Tipo / Type			
TP			
Direzione di taglio Cutting direction			
HSS			
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	6152 TP €
9,8	133	87	11,89
9,9	133	87	11,89
10,0	133	87	11,17
10,1	133	87	14,50
10,2	133	87	14,43
10,3	133	87	16,82
10,5	133	87	14,44
10,6	133	87	17,25
10,8	142	94	21,33
11,0	142	94	16,98
11,5	142	94	18,09
12,0	151	101	20,17

Tipo / Type			
TP			
Direzione di taglio Cutting direction			
HSS			
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	6152 TP €

DATI TECNICI TECHNICAL DATA



P	Vc	F*	N	Alluminio	Vc	F*	Avanzamento f (mm/g) per HSS feed f (mm/rev) for HSS											
							Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12		
P	< 800 N/mm ²	30	12	N	45	16	Nr. Avanzamento Nr. Feed	10	0,033	0,041	0,050	0,061	0,076	0,093	0,114	0,141	0,173	0,213
P	700-1000 N/mm ²	25	10	N	30	12		12	0,037	0,045	0,055	0,067	0,082	0,100	0,122	0,149	0,182	0,222
P	1000-1300 N/mm ²	-	-	S	-	-		16	0,043	0,052	0,063	0,076	0,092	0,112	0,135	0,163	0,198	0,239
M	Austenitico	-	-	S	-	-												
M	Austenitico/Ferritico	-	-	H	-	-												
K	GG	30	16	H	-	-												
K	GGG	-	-	H	-	-												