



PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER



Schema di assemblaggio in più varianti

Assembly diagram in several variants

Montageanleitung mit verschiedenen Optionen

Punte ad inserti con punta pilota
Indexable drills with pilot drill
Wendeplattenbohrer mit Pilotbohrer

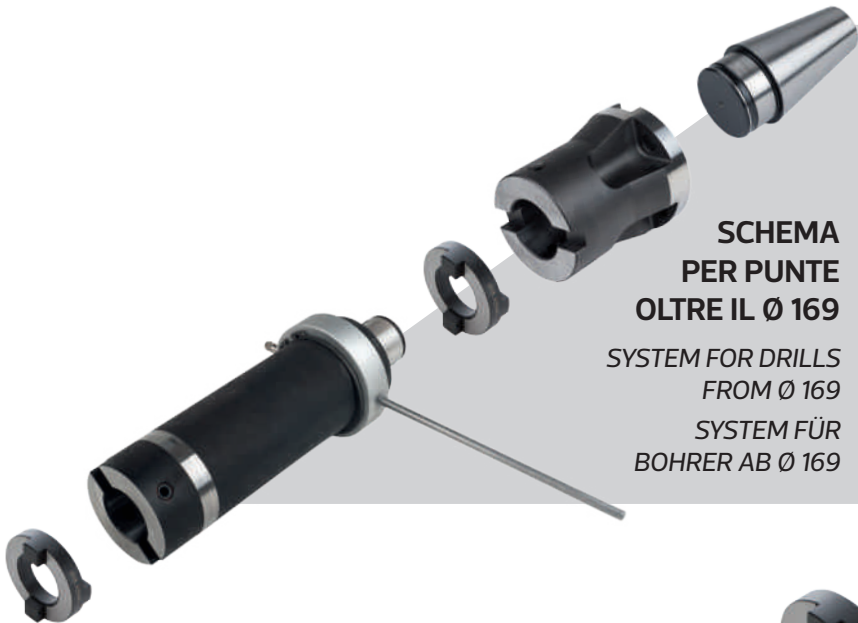
0038

PUNTE AD INSERTI INDEXABLE INSERT DRILLS WENDEPLATTENBOHRER

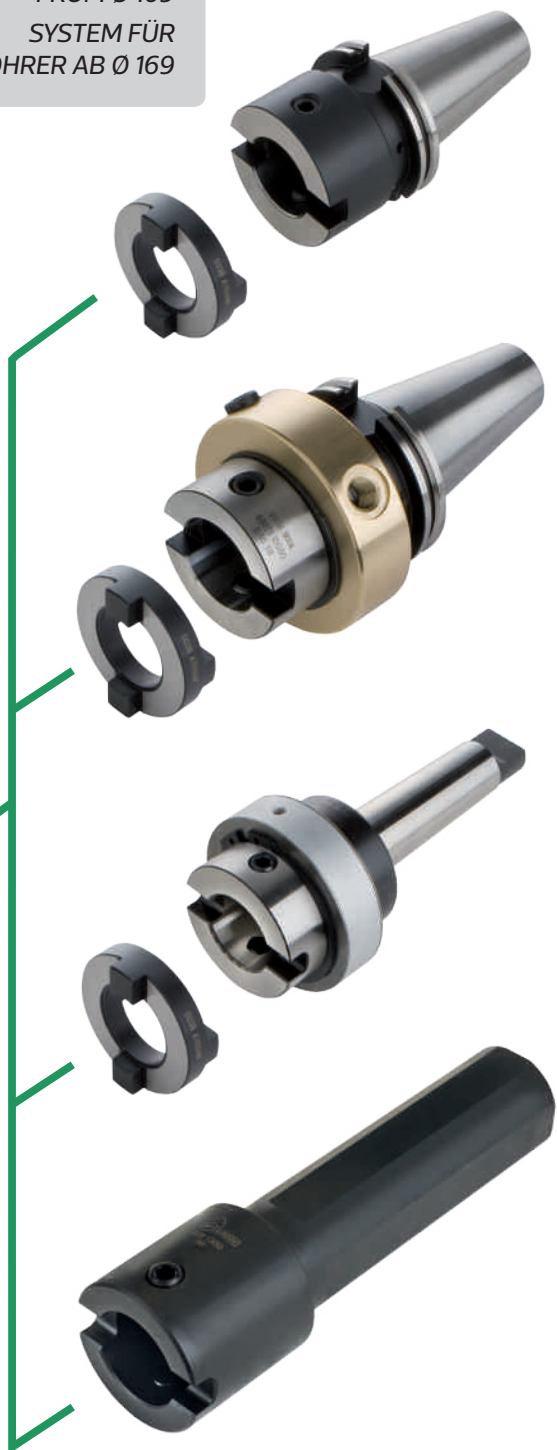
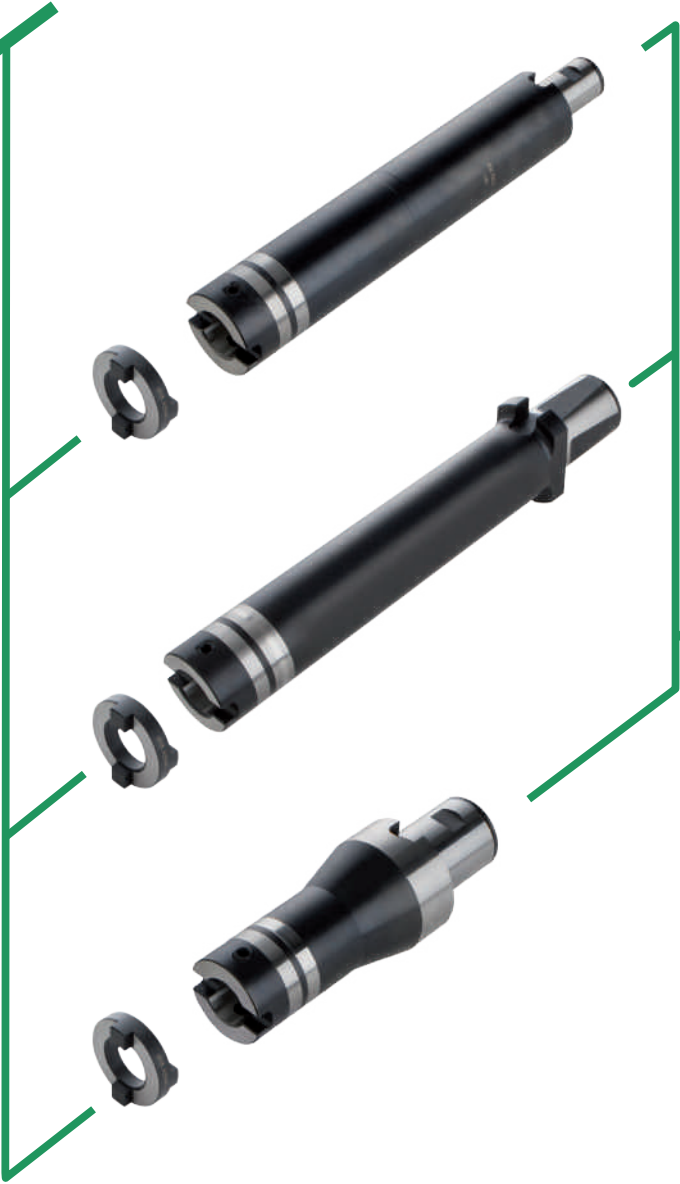




PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER



**SCHEMA
PER PUNTE
OLTRE IL Ø 169**
SYSTEM FOR DRILLS
FROM Ø 169
SYSTEM FÜR
BOHRER AB Ø 169



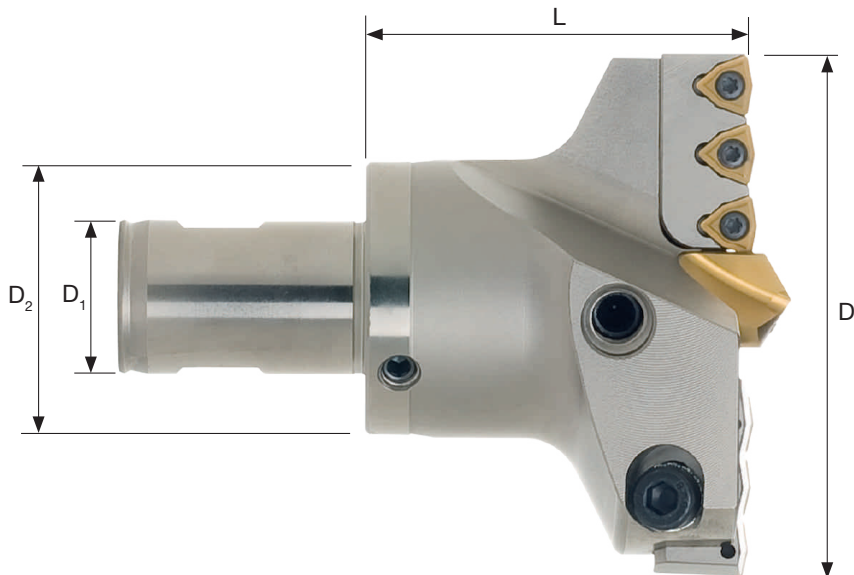
Punte ad inserti con punta pilota

Indexable drills with pilot drill
Wendeplattenbohrer mit Pilotbohrer

PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER

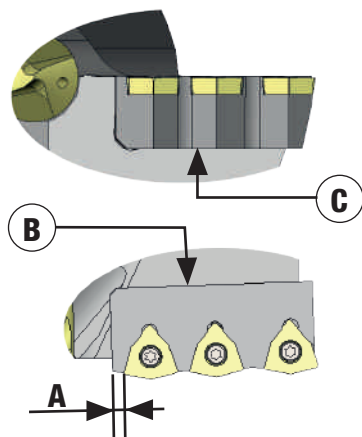


0038 PUN...



Regolazione del diametro

Setting the diameter
Einstellung des Durchmessers



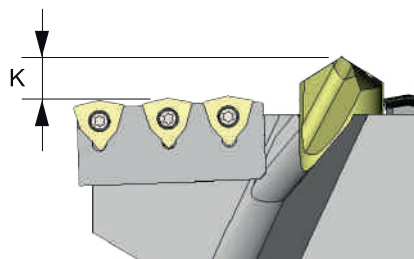
I corpi punta sono forniti completi di cartucce regolate al massimo diametro. Per ottenere diametri inferiori occorre tagliare la parte in eccesso (A). Le cartucce devono essere tagliate ad angolo retto rispetto alle superfici B e C.

Cartridges, setted to maximum diameter, are included in the drill body. They can be set to smaller drill diameters by cutting to length (A). Cartridges are cut to length at right angles to bearing surfaces B and C.

Bohrkörper werden mit Kassetten geliefert, die auf max. Durchmesser eingestellt sind. Zum Einstellen eines kleineren Durchmessers muss der überstehende Teil abgeschnitten werden (A). Die Kassetten müssen so geschnitten werden, dass sie mit den Flächen B und C einen rechten Winkel bilden.

Regolazione della punta pilota

Setting the pilot drill
Einstellung des Pilotbohrers



Diam. Punta Drill Diam. Bohrer- durchm.	Punta pilota Pilot drill Pilotbohrer	2~4xD K(mm)	4~6xD K(mm)	> 6xD K(mm)
54-57	PPILOTA 8	3,0	3,4	3,8
57-72	PPILOTA 10	4,0	4,3	4,6
72-95	PPILOTA 15	6,2	6,5	6,8
95-121	PPILOTA 20	8,1	8,4	8,7
121-161	PPILOTA 25	10,5	10,9	11,3
161-169	PPILOTA 30	12,3	12,8	13,3

**Punte ad inserti con punta pilota**

Indexable drills with pilot drill

Wendeplattenbohrer mit Pilotbohrer

PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER

CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE				PUNTA PILOTA CENTER DRILL PILOTBOHRER	CARTUCCE CARTRIDGES KASSETTEN		INSERTO INSERT WENDEPLATTE	
	D (min-max)	D ₁	D ₂	L					
0038PUN054-057	054-057	16	32	60	PPILOTA8F	0038CART054-057INT 0038CART054-057EST	VT0038M5L12	WCGT050308 (4 [🌀])	VTX30 CVT8
0038PUN057-062	057-062	16	32	60	PPILOTA10F	0038CART057-062INT 0038CART057-062EST	VT0038M5L12		
0038PUN062-067	062-067	22	40	70	PPILOTA10F	0038CART062-067INT 0038CART062-067EST	VT0038M5L12		
0038PUN067-072	067-072	22	40	70	PPILOTA10F	0038CART067-072INT 0038CART067-072EST	VT0038M5L12		
0038PUN072-077	072-077	22	40	70	PPILOTA15	0038CART072-077INT 0038CART072-077EST	VT0038M5L12		
0038PUN077-083	077-083	27	48	70	PPILOTA15	0038CART077-083INT 0038CART077-083EST	VT0038M6L12	WCMT06T308 (4 [🌀])	VTX35P CVT15
0038PUN083-089	083-089	27	48	70	PPILOTA15	0038CART083-089INT 0038CART083-089EST	VT0038M6L12		
0038PUN089-095	089-095	27	48	70	PPILOTA15	0038CART089-095INT 0038CART089-095EST	VT0038M6L15 VT0038M6L12		
0038PUN095-101	095-101	32	58	80	PPILOTA20	0038CART095-101INT 0038CART095-101EST	VT0038M6L15		
0038PUN101-107	101-107	32	58	80	PPILOTA20	0038CART101-107INT 0038CART101-107EST	VT0038M8L15	WCGT050308 (6 [🌀])	VTX30 CVT8
0038PUN107-114	107-114	32	58	80	PPILOTA20	0038CART107-114INT 0038CART107-114EST	VT0038M8L15	WCMT06T308 (6 [🌀])	VTX35P CVT15
0038PUN114-121	114-121	40	70	90	PPILOTA20	0038CART114-121INT 0038CART114-121EST	VT0038M8L20		
0038PUN121-129	121-129	40	70	90	PPILOTA25	0038CART121-129INT 0038CART121-129EST	VT0038M8L20		
0038PUN129-139	129-139	40	70	90	PPILOTA25	0038CART129-139INT 0038CART129-139EST	VT0038M8L20		
0038PUN139-149	139-149	50	80	100	PPILOTA25	0038CART139-149INT 0038CART139-149EST	VT0038M8L20	WCMT080408 (6 [🌀])	VTX45 CVT20
0038PUN149-157	149-157	50	80	100	PPILOTA25	0038CART149-157INT 0038CART149-157EST	VT0038M8L20		
0038PUN157-161	157-161	50	80	100	PPILOTA25	0038CART157-161INT 0038CART157-161EST	VT0038M8L20		
0038PUN161-169	161-169	50	80	100	PPILOTA30	0038CART161-169INT 0038CART161-169EST	VT0038M8L25		
0038PUN169-175	169-175	60	110	110	PPILOTA30	0038CART169-175INT (3) 0038CART169-175EST (1)	VT0038M6L20	WCMT06T308 (8 [🌀])	VTX35P CVT08
0038PUN175-181	175-181	60	110	110	PPILOTA30	0038CART175-181INT (3) 0038CART175-181EST (1)	VT0038M6L20		
0038PUN181-187	181-187	60	110	110	PPILOTA30	0038CART181-187INT (3) 0038CART181-187EST (1)	VT0038M8L20		
0038PUN187-193	187-193	60	110	110	PPILOTA30	0038CART187-193INT (3) 0038CART187-193EST (1)	VT0038M8L20	WCGT050308 (12 [🌀])	VTX30 CVT08
0038PUN194-200	194-200	60	110	110	PPILOTA30	0038CART194-200INT (3) 0038CART194-200EST (1)	VT0038M8L20		

ESEMPIO DI ORDINE:

Order example:

Beispiel für einen Auftrag:

0038PUN101-107

Numero di inserti per punta
Number of insert for drill
Anzahl der Wendeplatten pro Bohrer

PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER

0038PRO - 0038ATB

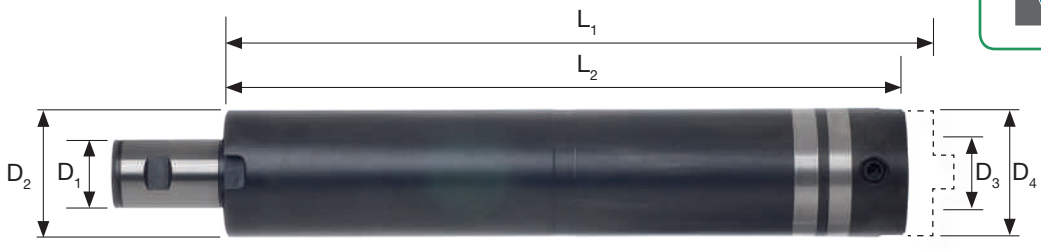
PUNTE AD INSERTI INDEXABLE INSERT DRILLS WENDEPLATTENBOHRER

0038PRO

PROLUNGHE / Extensions / Verlängerungen



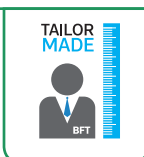
Internal coolant



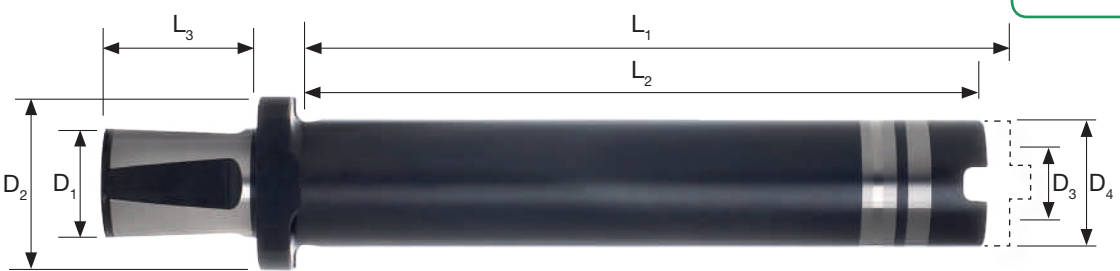
CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE							
	D1	D2	D3	D4	L1	L2		
0038PRO16L100	16	32	16	32	110	100	0038ATR16	0038GRWM8 (L10 CH4)
0038PRO16L200	16	32	16	32	210	200	0038ATR16	0038GRWM8 (L10 CH4)
0038PRO22L100	22	40	22	40	112	100	0038ATR22	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038PRO22L200	22	40	22	40	212	200	0038ATR22	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038PRO27L100	27	48	27	48	112	100	0038ATR27	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038PRO27L200	27	48	27	48	212	200	0038ATR27	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038PRO32L100	32	58	32	58	114	100	0038ATR32	0038GRWM12 (L16 CH6)
0038PRO32L300	32	58	32	58	314	300	0038ATR32	0038GRWM12 (L16 CH6)
0038PRO40L300	40	70	40	70	314	300	0038ATR40	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)
0038PRO50L300	50	80	50	80	316	300	0038ATR50	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)
0038PRO60L200**	60	110	60	110	216	200	0038ATR60	0038GRWM16X1,5L (L20 CH8)
0038PRO60L400**	60	110	60	110	416	400	0038ATR60	0038GRWM16X1,5L (L20 CH8)

0038ATB

ATTACCHI BASE / Basic shanks / Basisschaft



Internal coolant



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								
	D1	D2	D3	D4	L1	L2	L3		
0038ATB5016L300	50	80	16	32	310	300	68	0038ATR16	0038GRWM8 (L10 CH4)
0038ATB5022L300	50	80	22	40	312	300	68	0038ATR22	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038ATB5022L500	50	80	22	40	512	500	68	0038ATR22	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038ATB5027L300	50	80	27	48	312	300	68	0038ATR27	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038ATB5027L600	50	80	27	48	612	600	68	0038ATR27	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038ATB5032L300	50	80	32	58	314	300	68	0038ATR32	0038GRWM12 (L16 CH6)
0038ATB5032L600	50	80	32	58	314	600	68	0038ATR32	0038GRWM12 (L16 CH6)
0038ATB5040L200	50	80	40	70	216	200	68	0038ATR40	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)
0038ATB5040L400	50	80	40	70	416	400	68	0038ATR40	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)

ESEMPIO DI ORDINE:
Order example:
Beispiel für einen Auftrag:

0038ATB5022L500

**Predisposta per alloggiare l'anello distributore 0038 ANE D110
Set to carry 0038 ANE D110 ring
Vorbereitet zur Aufnahme des mitnehmerrings

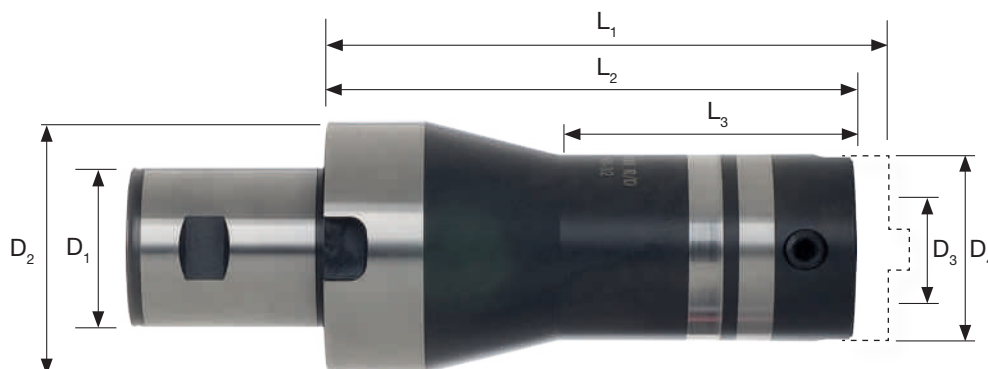


PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER



0038RID

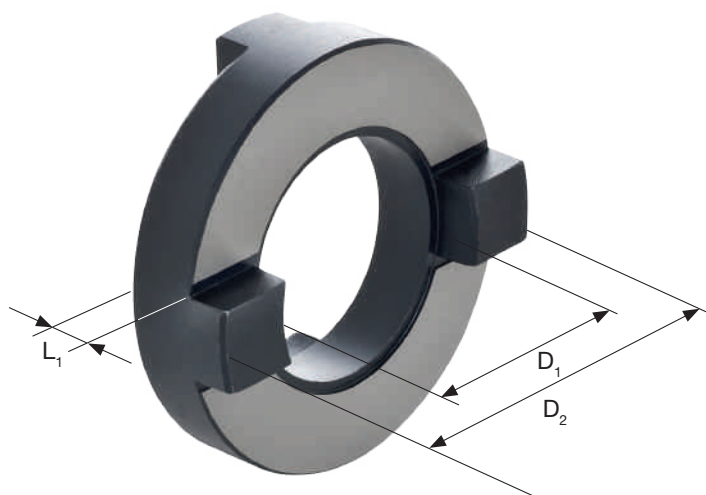
RIDUZIONI / Reducers / Reduzierbuchsen

Internal
coolant

CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								
	D1	D2	D3	D4	L1	L2	L3		
0038RID5016	50	80	16	32	160	150	54	0038ATR16	0038GRWM8 (L10 CH4)
0038RID5022	50	80	22	40	162	150	45	0038ATR22	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038RID5027	50	80	27	48	172	160	70	0038ATR27	0038GRWM10 (L10 CH5)
0038RID5032	50	80	32	58	174	160	88	0038ATR32	0038GRWM12 (L16 CH6)
0038RID5040	50	80	40	70	174	160	110	0038ATR40	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)

0038ATR

ANELLI DI TRASCINAMENTO / Driving rings / Mitnehmeringe



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE		
	D1	D2	L1
0038ATR16	16	32	10
0038ATR22	22	40	12
0038ATR27	27	48	12
0038ATR32	32	50	14
0038ATR40	40	70	14
0038ATR50	50	80	16
0038ATR50M	50	90	16
0038ATR60	60	110	16

ESEMPIO DI ORDINE:

Order example:

Beispiel für einen Auftrag:

0038RID5032

PUNTE AD INSERTI
INDEXABLE INSERT DRILLS
WENDEPLATTENBOHRER

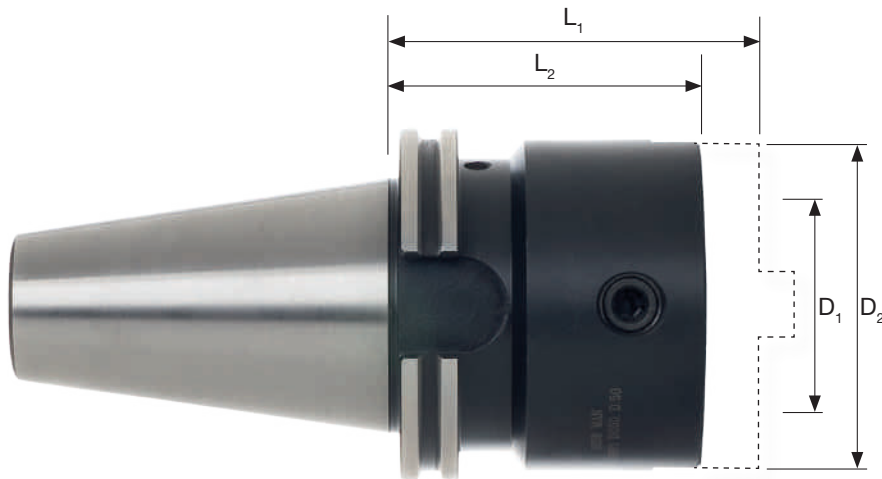
0038MAN...

MANDRINI PER PUNTE 0038

Chucks for 0038 drills / Werkzeugaufnahme für 0038-Bohrer



Internal
coolant



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE					
	D1	D2	L1	L2		
0038MAN69871ISO50D50	50	90	100	84	0038ATR50M	0038GRWM16X1,5L (L20 CH8)

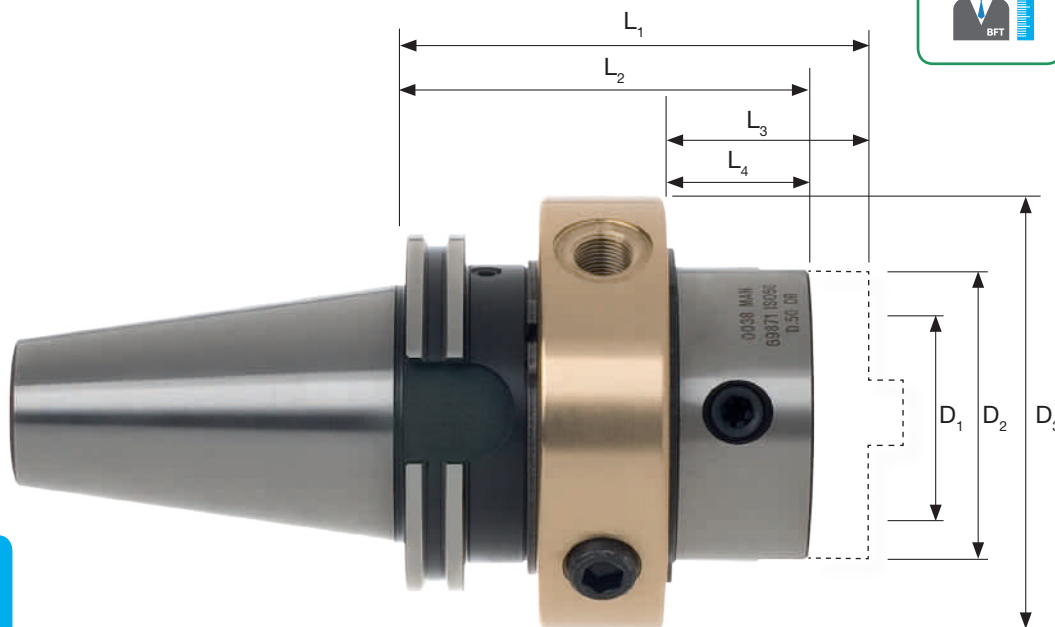
0038 MAN...DR

MANDRINI PER PUNTE 0038

Chucks for 0038 drills / Werkzeugaufnahme für 0038-Bohrer



Mandrino con dispositivo
di adduzione del refrigerante
Chuck with coolant supply device
Spannfutter mit
Kühlmittelzufuhrvorrichtung



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4		
0038MAN69871ISO50D50DR	50	80	120	126	110	51	35	0038ATR50	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)

ESEMPIO DI ORDINE:

Order example:
Beispiel für einen Auftrag:

0038MAN69871ISO50D50DR

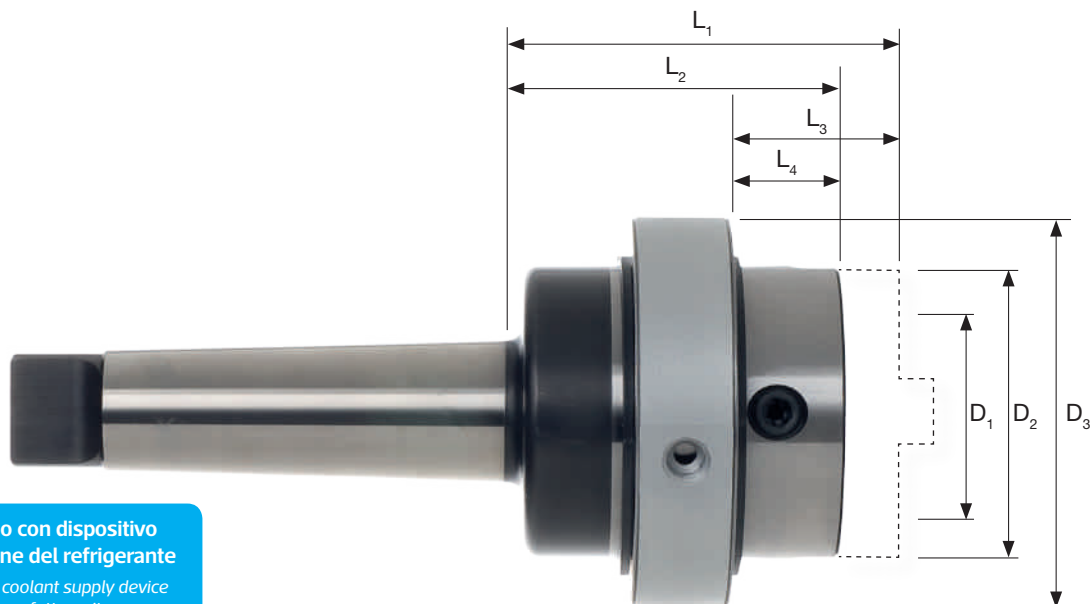


0038MAN...DR

MANDRINI PER PUNTE 0038

Chucks for 0038 drills / Werkzeugaufnahme für 0038-Bohrer

TAILOR
MADE



Mandrino con dispositivo di adduzione del refrigerante

Chuck with coolant supply device
Spannfutter mit Kühlmittelzufuhrvorrichtung

CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4		
0038MANCM5D50DR	50	80	120	118	102	30	46	0038ATR50	0038GRWM16X1,5 (L16 CH8)

0038MAN...DR - 0038 FLA...

PUNTE AD INSERTI INDEXABLE INSERT DRILLS WENDEPLATTENBOHRER

0038 FLA...

MANDRINI PER PUNTE 0038

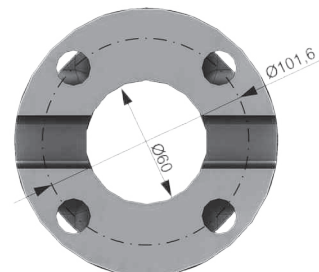
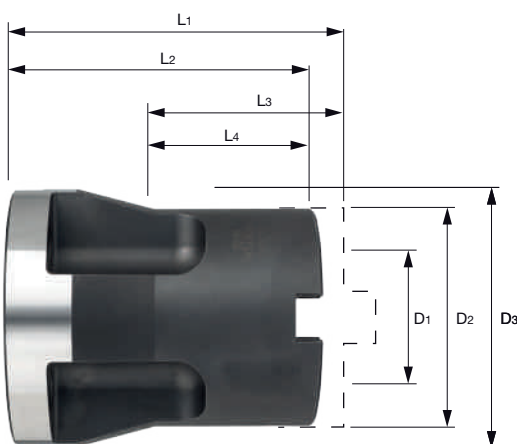
Chucks for 0038 drills / Werkzeugaufnahme für 0038-Bohrer

TAILOR
MADE



69871ISO50C60

da ord. separatamente
ordered separately
separat zu bestellen



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4		
0038FLA6060	60	110	130	166	150	96	80	0038ATR60	0038GRWM16X1,5L (L20 CH8)

ESEMPIO DI ORDINE:

Order example:
Beispiel für einen Auftrag:

0038MANCM5D50DR



0038TOR...

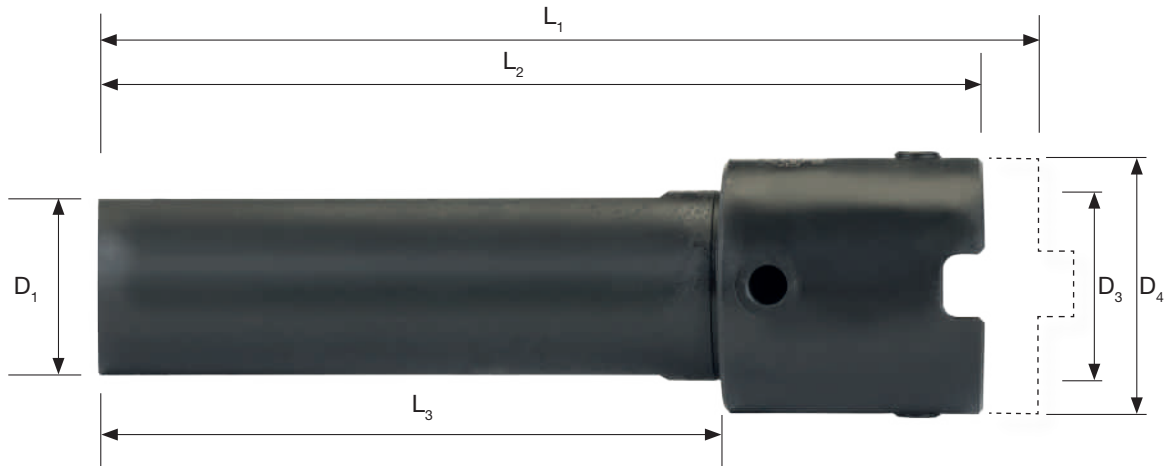
MANDRINI PER PUNTE 0038

Chucks for 0038 drills / Werkzeugaufnahme für 0038-Bohrer



0038TOR...

Internal
coolant



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE							
	D1	D3	D4	L1	L2	L3		
0038TOR50G60	60	50	80	296	280	200	0038ATR50	0038GRWM16X1,5
0038TOR50G80	80	50	80	296	280	200	0038ATR50	0038GRWM16X1,5
0038TOR60G80	80	60	110	296	280	200	0038ATR60	0038GRWM16X1,5L

PUNTE AD INSERTI INDEXABLE INSERT DRILLS WENDEPLATTENBOHRER



PUNTE AD INSERTI INDEXABLE INSERT DRILLS WENDEPLATTENBOHRER



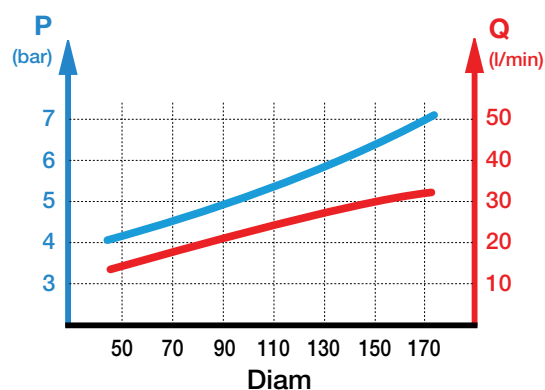
Parametri di taglio / Cutting data / Schnittparameter

Mat.	HB ^(a) N/mm ^{2(b)} HrC ^(c)	Kc ⁽¹⁾	Vc (m/min)			F (mm/giro)		
			stabile	instabile	interrotto	WC... 05...	WC... 06...	WC... 08...
						min - max	min - max	min - max
P1	125(a) / 420(b)	1350	170 - 190	120 - 140	70 - 90	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,13 - 0,20
P2	190(a) / 650(b)	1500	170 - 190	110 - 130	60 - 80	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,13 - 0,20
P3	250(a) / 850(b)	1675	160 - 180	100 - 120	50 - 70	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,13 - 0,20
P4	220(a) / 750(b)	1700	170 - 190	110 - 130	60 - 80	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,13 - 0,20
P5	300(a) / 1000(b)	1900	160 - 180	100 - 120	50 - 70	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,17
P6	200(a) / 600(b)	1775	120 - 140	90 - 110	50 - 70	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,17
P7	275(a) / 930(b)	1675	110 - 130	80 - 100	50 - 70	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,17
P8	300(a) / 1000(b)	1725	100 - 120	100 - 120	70 - 90	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,17
P9	350(a) / 1200(b)	1800	80 - 100	90 - 110	60 - 80	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12
P10	200(a) / 680(b)	2450	80 - 90	70 - 80	50 - 70	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12
P11	325(a) / 1100(b)	2500	70 - 80	60 - 70	40 - 60	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12
M12	200(a) / 680(b)	1875	90 - 110	60 - 80	40 - 60	0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12
M13	240(a) / 820(b)	1875	80 - 100	50 - 70	40 - 50	0,05 - 0,07	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12
M14	180-260(a) / 600-900(b)	2150	70 - 80	40 - 60	30 - 40	0,05 - 0,07	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12
K15	180(a)	1150	150 - 170	110 - 130	60 - 80	0,13 - 0,27	0,15 - 0,31	0,17 - 0,33
K16	260(a)	1350	150 - 170	110 - 130	60 - 80	0,13 - 0,27	0,15 - 0,31	0,17 - 0,33
K17	160(a)	1225	140 - 160	100 - 120	60 - 80	0,13 - 0,27	0,15 - 0,31	0,17 - 0,33
K18	250(a)	1350	140 - 160	100 - 120	60 - 80	0,13 - 0,27	0,15 - 0,31	0,17 - 0,33
K19	130(a)	1225	130 - 150	90 - 110	50 - 70	0,13 - 0,27	0,15 - 0,31	0,15 - 0,31
K20	230(a)	1420	130 - 150	90 - 110	50 - 70	0,13 - 0,27	0,15 - 0,31	0,15 - 0,31

Refrigerante: pressione e portata

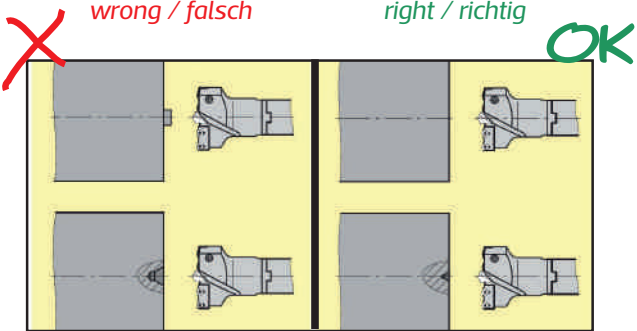
Coolant: pressure and flow rate

Kühlmittel: Druck und Menge



ERRATO
wrong / falsch

CORRETTO
right / richtig



Foratura senza centratura

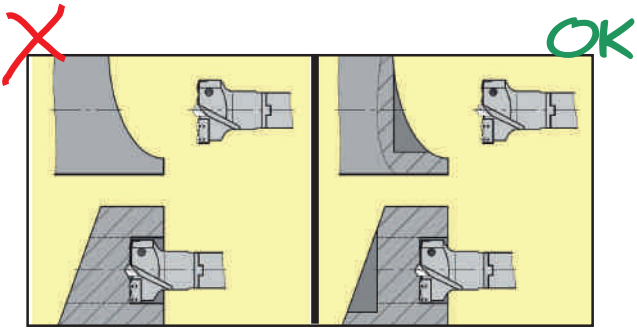
Le punte 0038 sono in grado di eseguire forature senza pre-centraggio. Se si effettua il pre-foro, deve essere molto più piccolo del diametro della punta pilota.

Drilling without centering.

The tips 0038 can perform drilling without pre-centering. If you make the pre-drilling hole, it must be much smaller than the diameter of the pilot bit.

Bohren ohne Zentrierung

Die Spitzen 0038 kann Bohren ohne Vorzentrierung durchzuführen. Wenn man das vorgebohrte Loch macht, müssen sie sehr viel kleiner als der Durchmesser des Führungsmeißels ist.



Foratura su superfici inclinate

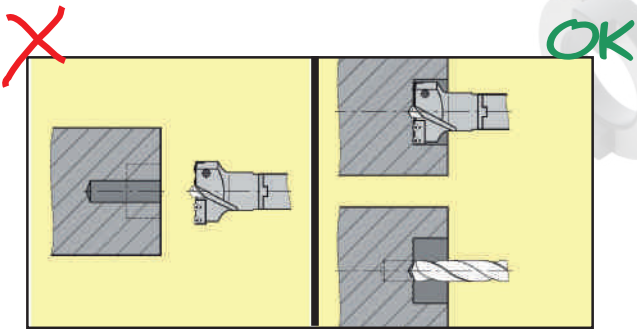
Le punte 0038 non sono in gradi eseguire forature su superfici inclinate (sia in entrata che in uscita). Effettuare prima la sfacciatura del pezzo.

Drilling on inclined surfaces

The tips 0038 can not perform drilling on inclined surfaces (both incoming and outgoing). Facing the work-piece first.

Bohren auf schrägen Flächen

Die Spitzen 0038 kann nicht Bohrungen auf schrägen Flächen durchführen (eingehende und ausgehende). Mit Blick auf das Werkstück zunächst.



Foratura a gradini

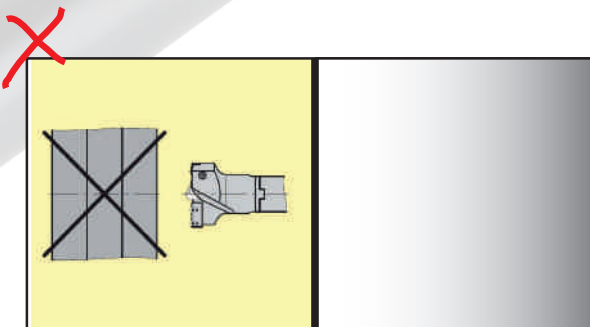
Le punte 0038 possono essere usate per la foratura a gradini ma prima occorre realizzare il foro più grande con la punta 0038 e successivamente il foro più piccolo.

Step drilling

The tips 0038 can be used for drilling in steps but before it needs to conduce the larger hole with the tip 0038 and subsequently the smaller hole.

Schritte Bohren

Die Spitzen 0038 kann für das Bohren in den schritten verwendet werden, aber bevor es braucht, die größere Bohrung mit der Spitze 0038 und nachfolgend das kleinere Loch durchzuführen.



Foratura a "pacco"

Le punte 0038 non possono essere usate per la foratura a "pacco".

Drilling of layers

The tips 0038 can not be used for drilling of layers.

Bohren von Schichten

Die Spitzen 0038 kann nicht für das Bohren von Schichten verwendet werden.