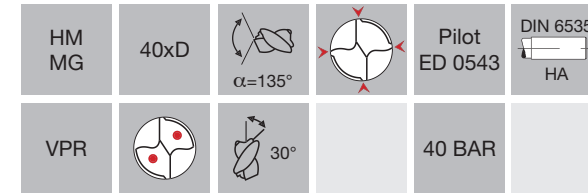
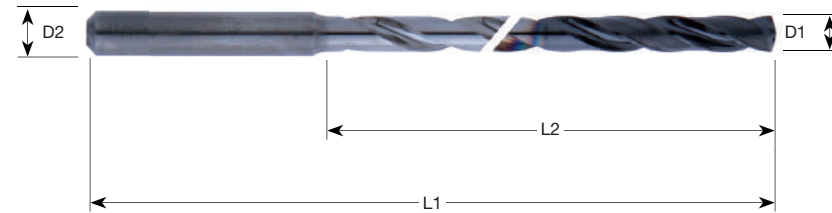




mat.	ø mm	L max m/min	Vt m/min	f mm	n rpm	Vf mm/min	Q cm³/min	T sec
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	3,0	144,0	75	0,045	7962	358	2,5	24,1
	4,0	167,0	75	0,060	5971	358	4,5	28,0
	4,5	191,0	75	0,065	5308	345	5,5	33,2
	5,0	220,0	75	0,075	4777	358	7,0	36,8
	6,0	248,0	75	0,090	3981	358	10,1	41,5
	7,0	286,0	75	0,100	3412	341	13,1	50,3
	8,0	324,0	75	0,115	2986	343	17,3	56,6
≤ 850 N/mm²	8,5	363,0	75	0,120	2810	337	19,1	64,6
	9,0	362,0	75	0,130	2654	345	21,9	63,0
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	3,0	144,0	60	0,040	6369	255	1,8	33,9
	4,0	167,0	60	0,055	4777	263	3,3	38,1
	4,5	191,0	60	0,060	4246	255	4,1	45,0
	5,0	220,0	60	0,065	3822	248	4,9	53,1
	6,0	248,0	60	0,080	3185	255	7,2	58,4
	7,0	286,0	60	0,090	2730	246	9,5	69,8
	8,0	324,0	60	0,100	2389	239	12,0	81,4
≤ 1100 N/mm²	8,5	363,0	60	0,105	2248	236	13,4	92,3
	9,0	362,0	60	0,115	2123	244	15,5	89,0
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	3,0	144,0	45	0,025	4777	119	0,8	72,3
	4,0	167,0	45	0,035	3583	125	1,6	79,9
	4,5	191,0	45	0,040	3185	127	2,0	90,0
	5,0	220,0	45	0,045	2866	129	2,5	102,3
	6,0	248,0	45	0,055	2389	131	3,7	113,3
	7,0	286,0	45	0,065	2047	133	5,1	128,9
	8,0	324,0	45	0,080	1791	143	7,2	135,6
≤ 1300 N/mm²	8,5	363,0	45	0,085	1686	143	8,1	152,0
	9,0	362,0	45	0,090	1592	143	9,1	151,6
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo 12% Cr	3,0	144,0	40	0,020	4246	85	0,6	101,7
	4,0	167,0	40	0,030	3185	96	1,2	104,9
	4,5	191,0	40	0,035	2831	99	1,6	115,7
	5,0	220,0	40	0,040	2548	102	2,0	129,5
	6,0	248,0	40	0,050	2123	106	3,0	140,2
	7,0	286,0	40	0,060	1820	109	4,2	157,2
	8,0	324,0	40	0,068	1592	107	5,4	180,9
12% Cr	8,5	363,0	40	0,070	1499	105	6,0	207,6
	9,0	362,0	40	0,075	1415	106	6,8	204,6
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile Aust.	3,0	144,0	35	0,020	3715	74	0,5	116,3
	4,0	167,0	35	0,030	2787	84	1,1	119,9
	4,5	191,0	35	0,035	2477	87	1,4	132,2
	5,0	220,0	35	0,040	2229	89	1,8	148,0
	6,0	248,0	35	0,050	1858	93	2,6	160,2
	7,0	286,0	35	0,060	1592	96	3,7	179,6
	8,0	324,0	35	0,068	1393	94	4,7	206,7
Aust.	8,5	363,0	35	0,070	1311	92	5,2	237,3
	9,0	362,0	35	0,075	1238	93	5,9	233,8
M 1.2 Stainless steel Acciaio inossidabile Mart.	3,0	144,0	30	0,020	3185	64	0,5	135,6
	4,0	167,0	30	0,030	2389	72	0,9	139,8
	4,5	191,0	30	0,035	2123	74	1,2	154,2
	5,0	220,0	30	0,040	1911	76	1,5	172,7
	6,0	248,0	30	0,050	1592	80	2,3	186,9
	7,0	286,0	30	0,060	1365	82	3,2	209,5
	8,0	324,0	30	0,068	1194	81	4,1	241,2
Mart.	8,5	363,0	30	0,070	1124	79	4,5	276,8
	9,0	362,0	30	0,075	1062	80	5,1	272,8
K 1.2 Cast Iron Ghisa	3,0	144,0	70	0,070	7431	520	3,7	16,6
	4,0	167,0	70	0,095	5573	529	6,7	18,9
	4,5	191,0	70	0,105	4954	520	8,3	22,0
	5,0	220,0	70	0,120	4459	535	10,5	24,7
	6,0	248,0	70	0,150	3715	557	15,8	26,7
	7,0	286,0	70	0,175	3185	557	21,4	30,8
	8,0	324,0	70	0,195	2787	543	27,3	35,8
Ghisa	8,5	363,0	70	0,210	2623	551	31,2	39,5
	9,0	362,0	70	0,220	2477	545	34,7	39,9

Through hole
Foro passante
 $Vf(c) = Vf - 30\%$



P 2.2
≤ 1100 N/mm²

P 4.2
12% Cr

M 2.1
Aust.

K 1.2

art.	D1 h7 mm	D2 h5 mm	L1 mm	L2 mm	€
ED . 4033 . 3357 . 030	3,0	6	195	150	466,00
ED . 4033 . 3357 . 040	4,0	6	220	175	466,00
ED . 4033 . 3357 . 042	4,2	6	245	200	515,00
ED . 4033 . 3357 . 045	4,5	6	245	200	515,00
ED . 4033 . 3357 . 048	4,8	6	275	230	550,00
ED . 4033 . 3357 . 050	5,0	6	275	230	550,00
ED . 4033 . 3357 . 055	5,5	6	305	260	592,00
ED . 4033 . 3357 . 058	5,8	6	305	260	592,00
ED . 4033 . 3357 . 060	6,0	6	305	260	592,00
ED . 4033 . 3357 . 065	6,5	8	345	300	636,00
ED . 4033 . 3357 . 068	6,8	8	345	300	636,00
ED . 4033 . 3357 . 070	7,0	8	345	300	636,00
ED . 4033 . 3357 . 075	7,5	8	385	340	707,00
ED . 4033 . 3357 . 078	7,8	8	385	340	707,00
ED . 4033 . 3357 . 080	8,0	8	385	340	707,00
ED . 4033 . 3357 . 085	8,5	10	430	380	778,00
ED . 4033 . 3357 . 088	8,8	10	430	380	778,00
ED . 4033 . 3357 . 090	9,0	10	430	380	778,00

