



Micro-Revolution Small Carbide Punte per Acciai Inossidabili



**For Hard Disk Drive (HDD) parts and nozzles !
Enables long tool life and stable drilling
in stainless steels !**



MRS-GDL create per una foratura rivoluzionaria !



Nuovo Rivestimento
levigato per una migliore
evacuazione truciolo

Il tagliente vivo + la forma dell'elica sono ideali per
l'evacuazione del truciolo. Una uniforme evacuazione
del truciolo è possibile con materiali altamente legati
così come su acciai inossidabili

Costruite in Metallo Duro
Grana ultra fine !
Incremento di resistenza
alle scheggiature !

Dati di Utilizzo

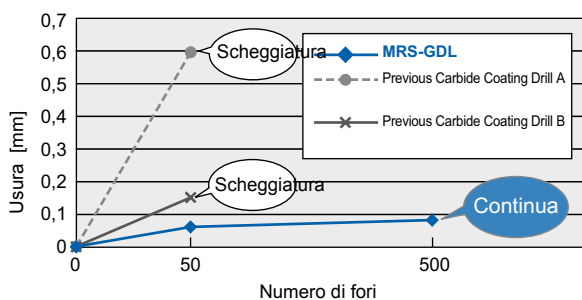
- Eccellente durata dell'utensile !

Misura	φ1,82 mm
Materiale	SUS420J2
Foratura	M2×0,4 Foro
Profondità	7,2 mm

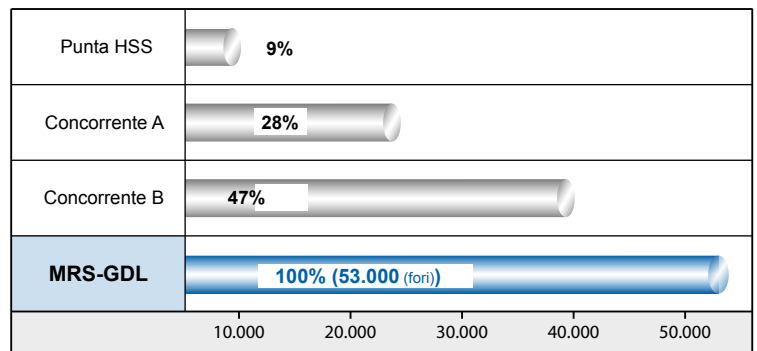
Dati di Foratura

- Le punte MRS-GDL hanno forature stabili anche su SUS304.

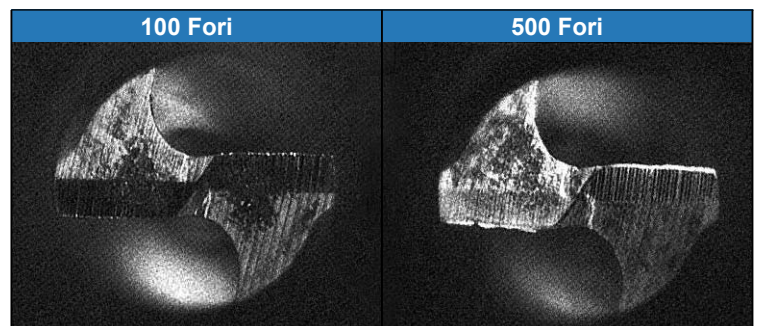
Misura	Dia 0,5 mm
Materiale	SUS304
Velocità Foratura	20 m/min
Avanzamento	0,01 mm/giri
Step	0,5 mm (1D step)
Profondità	5 mm (Cieco)



- Numero di fori



- MRS-GDL Condizioni di usura



Dimensioni

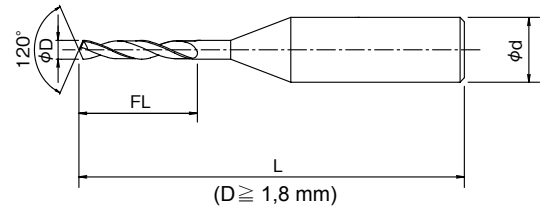
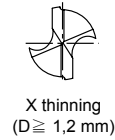
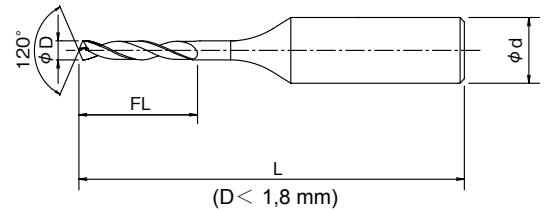
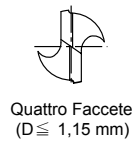
● Materiale Utensile

M.D.Grana Ultra Fine

● Trattamento Superficiale

● Rivestimento Levigato

● Tolleranza 0 \sim -0,008 mm



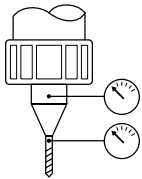
Unit:mm

EDP No.	D	FL	L	d	€
8577050	0,5	6	42	3	.
8577054	0,54	6,6	42	3	.
8577055	0,55	6,6	42	3	.
8577056	0,56	7,2	42	3	.
8577060	0,6	7,2	42	3	.
8577063	0,63	7,8	46	3	.
8577064	0,64	7,8	46	3	.
8577065	0,65	7,8	46	3	.
8577070	0,7	8,4	46	3	.
8577071	0,71	9	46	3	.
8577072	0,72	9	46	3	.
8577073	0,73	9	46	3	.
8577074	0,74	9	46	3	.
8577075	0,75	9	46	3	.
8577080	0,8	9,6	46	3	.
8577081	0,81	10,2	46	3	.
8577082	0,82	10,2	46	3	.
8577090	0,9	10,8	46	3	.
8577091	0,91	11,4	46	3	.
8577092	0,92	11,4	46	3	.
8577100	1	12	46	3	.
8577110	1,1	13,2	50	3	.
8577111	1,11	13,8	50	3	.
8577112	1,12	13,8	50	3	.
8577115	1,15	13,8	50	3	.
8577120	1,2	14,4	50	3	.
8577127	1,27	15,6	50	3	.
8577128	1,28	15,6	50	3	.
8577129	1,29	15,6	50	3	.
8577130	1,3	15,6	50	3	.
8577140	1,4	16,8	54	3	.
8577145	1,45	17,4	54	3	.
8577146	1,46	18	54	3	.
8577147	1,47	18	54	3	.
8577150	1,5	18	54	3	.
8577151	1,51	18,6	54	3	.
8577152	1,52	18,6	54	3	.
8577153	1,53	18,6	54	3	.

EDP No.	D	FL	L	d	€
8577155	1,55	18,6	54	3	.
8577156	1,56	19,2	54	3	.
8577157	1,57	19,2	54	3	.
8577160	1,6	19,2	54	3	.
8577170	1,7	20,4	58	3	.
8577180	1,8	21,6	58	3	.
8577181	1,81	22,2	58	3	.
8577182	1,82	22,2	58	3	.
8577183	1,83	22,2	58	3	.
8577190	1,9	22,8	58	3	.
8577198	1,98	24,0	58	3	.
8577199	1,99	24,0	58	3	.
8577200	2	24,0	58	3	.
8577210	2,1	25,2	62	3	.
8577212	2,12	25,8	62	3	.
8577213	2,13	25,8	62	3	.
8577214	2,14	25,8	62	3	.
8577220	2,2	26,4	62	3	.
8577229	2,29	27,6	62	3	.
8577230	2,3	27,6	62	3	.
8577231	2,31	28,2	62	3	.
8577239	2,39	28,8	62	3	.
8577240	2,4	28,8	62	3	.
8577241	2,41	29,4	66	3	.
8577242	2,42	29,4	66	3	.
8577250	2,5	30	66	3	.
8577255	2,55	30,6	66	3	.
8577256	2,56	31,2	66	3	.
8577257	2,57	31,2	66	3	.
8577260	2,6	31,2	66	3	.
8577270	2,7	32,4	66	3	.
8577277	2,77	33,6	66	3	.
8577278	2,78	33,6	66	3	.
8577279	2,79	33,6	66	3	.
8577280	2,8	33,6	66	3	.
8577290	2,9	34,8	66	3	.
8577300	3	36	66	3	.

Condizioni di Foratura Raccomandate

Materiale da lavorare	Acciaio Martensitico Inossidabile SUS420J2 SUS440C		Acciaio Austenitico Inossidabile SUS303 SUS304 SUS316 SUS316L		Acciaio Ferritico Inossidabile SUS430 SUS430F		Acciai Precipitati Inossidabili SUS630	
	20~50 m/min		15~40 m/min		20~50 m/min		15~40 m/min	
Velocità Foratura								
DIA. (mm)	VELOC. (min ⁻¹)	AVANZ. (mm/giro)	VELOC. (min ⁻¹)	AVANZ. (mm/giro)	VELOC. (min ⁻¹)	AVANZ. (mm/giro)	VELOC. (min ⁻¹)	AVANZ. (mm/giro)
0,5	12.700 ~ 31.800	0,005 ~ 0,015	9.500 ~ 25.400	0,005 ~ 0,015	12.700 ~ 31.800	0,005 ~ 0,015	9.500 ~ 25.400	0,005 ~ 0,015
1	6.300 ~ 15.900	0,010 ~ 0,030	4.700 ~ 12.700	0,010 ~ 0,030	6.300 ~ 15.900	0,010 ~ 0,030	4.700 ~ 12.700	0,010 ~ 0,030
1,5	4.200 ~ 10.600	0,015 ~ 0,045	3.100 ~ 8.400	0,015 ~ 0,045	4.200 ~ 10.600	0,015 ~ 0,045	3.100 ~ 8.400	0,015 ~ 0,045
2	3.180 ~ 7.900	0,020 ~ 0,060	2.300 ~ 6.300	0,020 ~ 0,060	3.180 ~ 7.900	0,020 ~ 0,060	2.300 ~ 6.300	0,020 ~ 0,060
2,5	2.500 ~ 6.300	0,025 ~ 0,075	1.900 ~ 5.000	0,025 ~ 0,075	2.500 ~ 6.300	0,025 ~ 0,075	1.900 ~ 5.000	0,025 ~ 0,075
3	2.100 ~ 5.300	0,030 ~ 0,090	1.500 ~ 4.200	0,030 ~ 0,090	2.100 ~ 5.300	0,030 ~ 0,090	1.500 ~ 4.200	0,030 ~ 0,090



1. Con una punta in Metallo Duro si raccomanda l'uso di una macchina con un preciso asse di rotazione.
2. Le velocità e gli avanzamenti indicati sono per foratura con fluidi solubili in acqua.
3. Si raccomanda l'uso di fluidi solubili ad alta densità (meno di 20 parti).
4. I dati esposti in tabella sono indicati per profondità di forature meno di 3xD. Quando un foro è superiore a 3xD, aumentare le operazioni di step ogni 0.25-0.5xD conformemente.

5. Il run out con una punta in asse dovrebbe essere meno di 0.002mm, come nella figura.
6. Il shrink fit system agisce come un mandrino.

Nota 1. Per macchine che non raggiungono le velocità indicate in tabella prego settare una rotazione più alta possibile. La durata dell'utensile potrebbe diminuire.

OSG EUROPE s.a.

Av. Lavoisier 1
B-1300 Wavre Nord
Belgium

Tél. + 32.10.230508
Fax + 32.10.230532

E-mail: info@osgeurope.com
www.osgeurope.com



Tool specifications subject to change without notice

