



La velocità di avvitamento **R** consigliata è puramente indicativa. Il valore proposto si basa su prove effettuate nei nostri laboratori in conformità alle normative vigenti. L'utilizzo di materiali diversi in cantiere può pertanto determinare valori diversi da quelli raccomandati. Il valore **T** è la capacità di foratura.

Diametri	Limiti	non so	k	D	P	PH	R(g/min)	T
2,9	Min.	5,30	1,95	2,76	~ 1,10	1	2.250	1,00
	Massimo	5,60	2,20	2,90				
3,5	Min.	6,54	2,35	3,35	~ 1,30	2	2.250	≤16 (1,50)
	Massimo	6,90	2,60	3,53				≥19 (2,00)
3,9	Min.	7,14	2,55	3,73	~ 1,30	2	2.250	≤16 (1,50)
	Massimo	7,50	2,80	3,91				≥19 (2,00)
4,2	Min.	7,84	2,75	4,04	~ 1,40	2	2.250	≤16 (2,00)
	Massimo	8,20	3,05	4,22				≥19 (3,00)
4,8	Min.	9,14	3,25	4,62	~ 1,60	2	2.250	≤16 (3,00)
	Massimo	9,50	3,55	4,80				≥19 (4,00)
5,5	Min.	10,37	3,65	5,28	~ 1,80	3	2.250	4,00
	Massimo	10,80	3,95	5,46				
6,3 *	Min.	12,07	4,25	6,03	~ 1,80	3	2.250	6,00
	Massimo	12,50	4,55	6,25				

* Diametro 6,3 con filettatura tagliente

- Acciaio al carbonio: **C1022**
- Durezza della cassa: **HV 560 min.**
- Durezza del nucleo: **HV 270-425**
- Sezione filettata: come da quotazione (Es. 4,8x70/60 = filettatura 60)