

Inserts without connector pin

- ① Use the screwdriver to set the threaded pin flush with the drill face.
- ② Tighten the insert using the screwdriver to fit securely in the insert seat.

To change the insert, turn the clamping screw anti-clockwise until the insert is released.

Schneidkörper ohne Anschlusszapfen

- ① Stellen Sie mit Hilfe des Schraubendrehers den Gewindestift und...
- ② ...ziehen Sie nun den Schneidkörper mit dem Schraubendreher fest in den Plattenstift hinein.

Zum Auswechseln des Schneidkörpers drehen Sie den Gewindestift gegen den Uhrzeigersinn, bis sich der Schneidkörper löst.

Plaquette sans tenon de raccordement

- ① A l'aide du tournevis, faire affleurer l'axe fileté à la face frontale du foret ...
- ② ... et mettre la plaquette en place dans son logement en la poussant avec le tournevis.

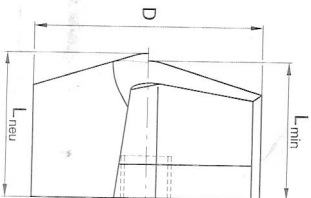
Pour changer la plaquette, tourner la vis dans la sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à desserrer la plaquette.

Regrinding data:

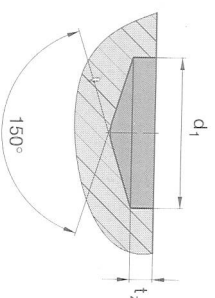
Données de réaffûtage: (F)
Naslijgegevens: (NL)

Nachschleifdaten:

Dati di riaffilatura: (I)
Datos de realfilado: (E)



D (inch)	D (mm)	L _{min} (inch)	L _{min} (mm)	L _{max} (inch)	L _{max} (mm)
0.492 - 0.531	12.50 - 13.50	0.335	8,5	0.378	9,6
0.532 - 0.570	13.51 - 14.50	0.350	8,9	0.398	10,1
0.571 - 0.624	14.51 - 15.88	0.370	9,4	0.417	10,6
0.625 - 0.709	15.88 - 18.00	0.406	10,3	0.457	11,6
0.710 - 0.786	18.01 - 19.99	0.441	11,2	0.496	12,6
0.787 - 0.866	20.00 - 22.00	0.476	12,1	0.535	13,6
0.867 - 0.945	22.01 - 24.00	0.512	13,0	0.575	14,6
0.946 - 1.024	24.01 - 26.00	0.547	13,9	0.614	15,6
1.025 - 1.102	26.01 - 28.00	0.583	14,8	0.654	16,6
1.103 - 1.181	28.01 - 30.00	0.618	15,7	0.693	17,6
1.182 - 1.260	30.01 - 32.00	0.654	16,6	0.732	18,6
1.261 - 1.417	32.01 - 36.00	0.724	18,4	0.811	20,6
1.418 - 1.575	36.01 - 40.00	0.795	20,2	0.890	22,6



Plaqueta sin pivote

- ① Alinear el pasador roscado con la parte frontal de la broca mediante la ayuda de un destornillador/llave...
- ② ... luego apretar la plaqueta fuertemente en su asiento mediante el destornillador.

Para cambiar la plaqueta, gire el tornillo de sujeción en sentido antihorario hasta que se suelte la plaqueta.

Inserti senza perno

- ① Montare la vite di bloccaggio sulla parte frontale della punta servendosi del cacciavite...
- ② ...Stringere saldamente l'inserto nell'apposita sede servendosi del cacciavite.

Per sostituire gli inserti, girare la vite di bloccaggio in senso antiorario fino al rilascio.

Boorpunt zonder draadbus

- ① Plaats met de schroefvendraaier de schroef draadbus op de kopkant van de boor en...
- ② draai de boorpunt nu met de schroeven draaier vast tegen de zitting.

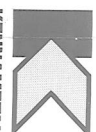
Voor het wisselen van de boorpunt moet de spanschroef tegen de wijzers van de klok worden gedraaid, tot de boorpunt los is.



Vorzentrierinformation:

Informazioni per pre-centatura: (I)
Información para centrado previo: (E)

D (inch)	D (mm)	L _{min} (inch)	L _{min} (mm)
0.492 - 0.531	12.50 - 13.50	0.039	1
0.532 - 0.625	13.51 - 15.87	0.039	1
0.625 - 0.787	15.88 - 19.99	0.039	1
0.787 - 0.945	20.00 - 24.00	0.059	1.5
0.945 - 1.102	24.01 - 28.00	0.059	1.5
1.103 - 1.260	28.01 - 32.00	0.059	1.5
1.260 - 1.417	32.01 - 36.00	0.079	2
1.418 - 1.575	36.01 - 40.00	0.079	2

INFORMATION



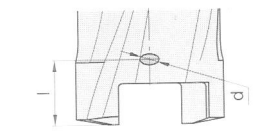
rel. Drilling depth rel. Bohrtiefe	Coolant pressure Kühlmitteldruck	D (inch)		D (mm)			1 / 3 x D	5 x D		7 x D	10 x D			
Profondeur de perçage relative Profondità di foratura relativa rel. boordiepte Profundidad de taladrado relativa al mango	Pression du liquide de refroidissement Pressione del refrigerante Koelvloeistofdruk Presión de refrigerante	0.492 - 0.531	12,50 - 13,50	364.017	170.294	170.295	170.296	TPGX0902..	MS-1152	170.051				
		0.532 - 0.625	13,51 - 15,87	364.016	170.289	170.290	170.291	TPGX0902..	MS-1152	170.051				
		0.625 - 0.787	15,88 - 19,99	364.010	170.270	170.271	170.281	TPGX1102..	MS-1153	170.051				
		0.787 - 0.945	20,00 - 24,00	364.011	170.272	170.273	170.282	TPGX1303..	191.924	170.024				
		0.945 - 1.102	24,01 - 28,00	364.012	170.274	170.275	170.283	TPGX1603..	MS-1155	170.055				
1-3 x D 5 x D 7 x D	8 bar 12 bar 20 bar	1.103 - 1.260	28,01 - 32,00	364.013	170.276	170.277	170.284	TPGX1603..	MS-1155	170.055				
		1.260 - 1.417	32,01 - 36,00	364.015	170.276	170.277	-	TPGX1603..	MS-1155	170.055				
		1.418 - 1.575	36,01 - 40,00	364.015	170.276	170.277	-	TPGX1603..	MS-1155	170.055				

The following coolant pressures are recommended: Si consiglia la seguente pressione del refrigerante:

Folgende Kühlmitteldrücke werden empfohlen: Aanbevolen koelvloeistofdruk:

Pression du liquide de refroidissement recommandé: Refrigerant recommended:

Material group Werkstoffgruppe Group des materiaux Gruppo di materiale Grupo de materiales CG r.1)	Tensile strength Zugfestigkeit Resist. a la traction Resist. a snervamento Resist. a la traccion Trekvastheid	Cutting speed Schrittschwindigkeit Vitesse de coup Velocità di taglio Velocidad de corte Snijlsnelheid	Feed f per rev. [mm/rev.] - Vorschub f pro Umdrehung [mm/U.]		Advance f par tr. [mm/tr.] - Avanzamento f per giro [mm/g.]		Advance f pro rev. [mm/rev.] - Voeding f per Umwenteling [mm/U.]		D (inch)		D (mm)		1 / 3 x D		5 x D		7 x D		10 x D	
			0.16		0.20		0.26		0.32		0.40		0.50		0.63		0.80		1.00	
1	420	90 - 120	0.15 - 0.31		0.17 - 0.36		0.22 - 0.46		0.25 - 0.53		0.29 - 0.6		0.33 - 0.69		0.42 - 0.84		0.53 - 1.06		0.67 - 1.34	
2	640	80 - 110	0.15 - 0.31		0.17 - 0.36		0.22 - 0.46		0.25 - 0.53		0.29 - 0.6		0.33 - 0.69		0.42 - 0.84		0.53 - 1.06		0.67 - 1.34	
3	850	70 - 90	0.17 - 0.28		0.19 - 0.31		0.24 - 0.41		0.28 - 0.46		0.32 - 0.53		0.36 - 0.6		0.45 - 0.9		0.56 - 1.12		0.71 - 1.42	
4	915	65 - 80	0.17 - 0.28		0.19 - 0.31		0.24 - 0.41		0.28 - 0.46		0.32 - 0.53		0.36 - 0.6		0.45 - 0.9		0.56 - 1.12		0.71 - 1.42	
5	1020	55 - 65	0.15 - 0.25		0.17 - 0.29		0.22 - 0.37		0.25 - 0.42		0.29 - 0.48		0.33 - 0.55		0.41 - 0.82		0.51 - 1.02		0.64 - 1.28	
6	610	65 - 75	0.17 - 0.28		0.19 - 0.31		0.24 - 0.41		0.28 - 0.46		0.32 - 0.53		0.36 - 0.6		0.45 - 0.9		0.56 - 1.12		0.71 - 1.42	
7	930	60 - 70	0.15 - 0.25		0.17 - 0.29		0.22 - 0.37		0.25 - 0.42		0.29 - 0.48		0.33 - 0.55		0.41 - 0.82		0.51 - 1.02		0.64 - 1.28	
8	1020	55 - 65	0.14 - 0.23		0.15 - 0.26		0.20 - 0.33		0.23 - 0.38		0.26 - 0.43		0.30 - 0.49		0.38 - 0.76		0.48 - 0.96		0.61 - 1.22	
9	1190	50 - 60	0.12 - 0.2		0.14 - 0.23		0.18 - 0.3		0.20 - 0.34		0.23 - 0.39		0.26 - 0.44		0.33 - 0.66		0.42 - 0.84		0.53 - 1.06	
10	680	55 - 65	0.14 - 0.23		0.15 - 0.26		0.20 - 0.33		0.23 - 0.38		0.26 - 0.43		0.30 - 0.49		0.38 - 0.76		0.48 - 0.96		0.61 - 1.22	
11	1100	45 - 55	0.12 - 0.2		0.14 - 0.23		0.18 - 0.3		0.20 - 0.34		0.23 - 0.39		0.26 - 0.44		0.33 - 0.66		0.42 - 0.84		0.53 - 1.06	
12	680	45 - 55	0.09 - 0.15		0.11 - 0.18		0.13 - 0.22		0.15 - 0.25		0.17 - 0.29		0.20 - 0.33		0.25 - 0.50		0.31 - 0.62		0.39 - 0.78	
13	810	50 - 60	0.22 - 0.32		0.26 - 0.38		0.32 - 0.47		0.36 - 0.53		0.42 - 0.61		0.48 - 0.69		0.59 - 0.88		0.73 - 1.10		0.91 - 1.37	
14	810	60 - 80	0.20 - 0.33		0.23 - 0.38		0.28 - 0.44		0.31 - 0.52		0.36 - 0.59		0.41 - 0.66		0.50 - 0.75		0.61 - 0.91		0.76 - 1.14	
15	810	80 - 100	0.17 - 0.30		0.21 - 0.37		0.25 - 0.44		0.27 - 0.47		0.31 - 0.54		0.37 - 0.64		0.43 - 0.74		0.51 - 0.85		0.63 - 1.05	
16	810	60 - 80	0.20 - 0.33		0.23 - 0.38		0.28 - 0.44		0.31 - 0.52		0.36 - 0.59		0.41 - 0.66		0.50 - 0.75		0.61 - 0.91		0.76 - 1.14	
17	810	80 - 100	0.17 - 0.30		0.21 - 0.37		0.25 - 0.44		0.27 - 0.47		0.31 - 0.54		0.37 - 0.64		0.43 - 0.74		0.51 - 0.85		0.63 - 1.05	
18	810	60 - 80	0.20 - 0.33		0.23 - 0.38		0.28 - 0.44		0.31 - 0.52		0.36 - 0.59		0.41 - 0.66		0.50 - 0.75		0.61 - 0.91		0.76 - 1.14	
19	810	80 - 100	0.17 - 0.30		0.21 - 0.37		0.25 - 0.44		0.27 - 0.47		0.31 - 0.54		0.37 - 0.64		0.43 - 0.74		0.51 - 0.85		0.63 - 1.05	
20	810	60 - 80	0.20 - 0.33		0.23 - 0.38		0.28 - 0.44		0.31 - 0.52		0.36 - 0.59		0.41 - 0.66		0.50 - 0.75		0.61 - 0.91		0.76 - 1.14	



DAVILPA

Por favor, utilice estos datos para sacar el tornillo de amarrar interior si fuese necesario. Se fosse necessario estrarre la vite di bloccaggio interna, utilizzare questi dati. Gelieve deze gegevens te gebruiken om, indien nodig, de ingebouwde schroef te verwijderen.

Please use this data to extract the internal clamping screw if needed. Bitte verwenden Sie diese Daten, falls Sie die Spamschraube entfernen müssen. Utilisez ces valeurs pour la vis de serrage si nécessaire.

INFORMATION

KSEM KENNAMETAL SE-Drill Modular, SE-Drill Modular, SE-Drill Modulaire, Broca SE tipo modular, Punte SE Modulare, Boorpunten voor SE-Drill modular



www.kennametal.com