

Punte elicoidali cilindriche rettificate



ARTICOLO COINVOLTO

01086

Punte elicoidali cilindriche, esecuzione interamente rettificata, serie lunga, qualità standard, finitura Black&White

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

Norme di riferimento DIN 340

Esecuzione Interamente rettificata

Finitura Nera e brillante

Codolo Cilindrico

Materiale HSS-G

Angolo di affilatura 135° con Split Point (DIN1412C) per $\phi \geq 2$ mm

Durezza dei taglienti 750÷820 HV

Elica Destra tipo N

APPLICAZIONI

Le punte rettificate sono adatte a forare ferro, acciaio, metalli in genere con $R \leq 650$ N/mm². Garantendo un'adeguata lubrorefrigerazione durante ogni operazione di taglio, si consente all'utensile di conservarsi in condizioni ottimali per tutta la sua vita utile. E' importante utilizzare una guida durante la foratura per ottenere il corretto centraggio dell'utensile ed evitare errate sollecitazioni di flessione.

Si riportano di seguito i parametri di taglio consigliati in funzione del materiale da lavorare e del diametro della punta.

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)			LUBRO REFRI GERA ZIONE
	3÷4.5	5÷9.5	10	
	VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)			
	AVANZAMENTO (mm/giro)			
Acciaio non legato da costruzione	2300	900	600	Emulsione
	0.08	0.20	0.25	
Acciaio da costruzione basso legato	1100	450	290	Emulsione
	0.05	0.10	0.16	
Acciaio legato al Cr Ni	900	350	230	Emulsione
	0.04	0.08	0.12	
Rame puro	4800	1800	1200	Emulsione
	0.09	0.18	0.22	
Rame elettrolitico	2900	1100	730	Emulsione
	0.09	0.18	0.22	

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)			LUBRO REFRI GERA ZIONE
	3÷4.5	5÷9.5	10	
	VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)			
	AVANZAMENTO (mm/giro)			
Alluminio	6300	2400	1600	Emulsione
	0.09	0.18	0.22	
Leghe di alluminio	4800	1800	1200	Emulsione
	0.09	0.18	0.22	
Silumin (leghe Al Si)	4200	1600	1000	Emulsione
	0.06	0.14	0.20	
Leghe al Manganese	8000	3000	2000	A secco
	0.12	0.25	0.30	
Zinco e sue leghe	4200	1600	1000	Emulsione
	0.06	0.14	0.20	
°Resine termoplastiche (dolci)	3000	1200	800	Acqua
	0.06	0.18	0.20	
°Resine termoindurenti (dure)	1600	600	400	A secco
	0.06	0.18	0.20	
°Plexiglass	1700	700	450	Acqua
	0.06	0.18	0.20	
°Gomma dura	2600	1000	660	A secco
	0.12	0.25	0.30	
°Grafite	570	190	120	A secco
	a mano	a mano	a mano	

°Angolo di affilatura dell'utensile consigliato: 90°

Nel caso di velocità teorica consigliata troppo elevata, utilizzare la massima velocità disponibile