

Punte Elicoidali HSS DIN338 con imbocco a gradini

Fresate e rettificate , HSS M2. Imbocco a gradini per garantire massima precisione nel forare acciai fino 1000 N/mm², alluminio, plastica (anche policarbonato fragile), legno. Fori perfettamente cilindrici.

Art. 59K
Punte fresate e
rettificate HSS M2
(63/64 HRC)

Ideali per forare leghe leggere, in particolare alluminio, fino ad una resistenza $R \leq 1000 \text{ N/mm}^2$.

E = Lunghezza Elica
l = Lunghezza Totale
Ø = Diametro

Spirale elicoidale ottimizzata per agevolare l'evacuazione del truciolo

Codolo cilindrico

Split Point autocentrante
Angolo di spoglia di 118°
Geometria a 8 gradini per evitare la realizzazione di prefori, partendo da un Ø ridotto, per poi allargare alla misura voluta.

Tolleranza: H8

Finitura lucida

Consigli d'uso

- Non superare le velocità di riferimento
- Non esercitare forti pressioni
- Utilizzare olio lubrificante quando richiesto

Campi di applicazione

Materiale	*Vt	N° Fisso	Lubrif.
Alluminio	40	12700	E
Ferro < 600 N/mm²	18	5800	E
Acciaio > 600 N/mm²	10	3200	E/O
Ottone	40	12700	E/O
Ghisa	20	6400	S
Bronzo	30	9600	E/O
Rame	35	11200	E
Inox	10	3200	E/O
Pvc	20	6400	S
Vetroresine	10	3200	S
Laminati plastici	20	6400	S
Policarbonato	20	6400	S
Pannelli in legno	20	6400	S

*Vt = Velocità di taglio (m/min)
Velocità di rotazione (giri/min) =
Dividere il Numero Fisso per il diametro (Ø) della punta in uso
O = Olio; S = secco; E = Emuls.

Metal Box

cod	descr.
059KME19	19 pz (Ø 1-10 x 0,5 mm)

Misure

cod	E	l	Ø
059K0250	30	57	2,50
059K0300	33	61	3,00
059K0350	39	70	3,50
059K0400	43	75	4,00
059K0450	47	80	4,50
059K0500	52	86	5,00
059K0550	57	93	5,50
059K0600	57	93	6,00
059K0650	63	101	6,50
059K0700	69	109	7,00
059K0750	69	109	7,50
059K0800	75	117	8,00
059K0850	75	117	8,50
059K0900	81	125	9,00
059K0950	81	125	9,50
059K1000	87	133	10,00

