



## Punte elicoidali cilindriche rullate

### ARTICOLO COINVOLTO

01003	Punte elicoidali cilindriche rullate serie corta, con codolo cilindrico ridotto 10 mm
01004	Punte elicoidali cilindriche rullate serie corta, con codolo cilindrico ridotto 13 mm

### CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

<b>Norme di riferimento</b>	DIN 338, corrispondente a ISO235/I
<b>Esecuzione</b>	Rullata
<b>Finitura</b>	Nera bluettata
<b>Codolo</b>	Cilindrico ridotto (10 mm o 13 mm)
<b>Materiale</b>	HSS
<b>Angolo di affilatura</b>	118°
<b>Durezza</b>	62÷64.7 HRC (corrispondenti a 750÷820 HV)
<b>Elica</b>	Destra tipo N

### APPLICAZIONI

Le punte rullate sono adatte a forare tutti i metalli (ferro, acciaio) con  $R < 650 \text{ N/mm}^2$ . Sono punte "economiche" per via del processo produttivo a mezzo laminazione a caldo, che implica un grande risparmio di materiale ( $\approx -30\%$ ) e velocità di esecuzione elevate. Sono pertanto idonee a tutti gli utilizzi non industriali, ove non sia richiesta costanza di rendimenti, precisione nel foro e accurato grado di finitura.

Le velocità di taglio consigliate sono 10 m/min nella foratura dell'acciaio basso legato, 30 m/min per le leghe leggere (alluminio), 15 m/min per materiali plastici.

Garantendo un'adeguata lubrorefrigerazione durante ogni operazione di taglio, si consente all'utensile di conservarsi in condizioni ottimali per tutta la sua vita utile.

Si raccomanda di indossare sempre i dispositivi di protezione individuale idonei alle operazioni di foratura.