



## Punte elicoidali cilindriche rettificate

### ARTICOLO COINVOLTO

<b>01098</b>	Serie extra lunga, secondo DIN 1869/1
<b>01099</b>	Serie extra lunga, secondo DIN 1869/2
<b>01100</b>	Serie extra lunga, secondo DIN 1869/3

### CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

<b>Norme di riferimento</b>	DIN 1869
<b>Esecuzione</b>	Interamente rettificata
<b>Finitura</b>	Nera
<b>Codolo</b>	Cilindrico
<b>Materiale</b>	HSS-G
<b>Angolo di affilatura</b>	130° con Split Point (DIN1412C)
<b>Durezza dei taglienti</b>	≈65 HRC (corrispondenti a ≈820 HV)
<b>Elica</b>	Destra tipo N
<b>Tolleranza</b>	h8

### APPLICAZIONI

Le punte rettificate sono adatte a forare tutti i materiali con  $R \leq 800 \text{ N/mm}^2$ , quali gli acciai legati, le ghise, i metalli in genere, la grafite, garantendo una buona precisione di foratura e una costanza di rendimenti elevata. Garantendo un'adeguata lubrorefrigerazione durante ogni operazione di taglio, si consente all'utensile di conservarsi in condizioni ottimali per tutta la sua vita utile.

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)			LUBRO REFRI GERA ZIONE
	1÷4.5	5÷9.5	10÷13	
	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	
Ghisa grigia 200HB	1750	700	460	A secco
	0.08	0.20	0.25	
Ghisa grigia 350 HB	750	300	200	A secco
	0.05	0.10	0.16	

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)			LUBRO REFRI GERA ZIONE
	1÷4.5	5÷9.5	10÷13	
	VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)			
	AVANZAMENTO (mm/giro)			
Bronzo dolce	2900	1100	730	Emulsione
	0.06	0.14	0.20	
Bronzo duro	2300	900	600	Emulsione
	0.06	0.14	0.20	
Ottone dolce	7400	2800	1800	Emulsione
	0.10	0.25	0.30	
Ottone tenace	4200	1600	1000	Emulsione
	0.08	0.20	0.25	
Rame puro	4800	1800	1200	Emulsione
	0.09	0.18	0.22	
Rame elettrolitico	2900	1100	730	Emulsione
	0.09	0.18	0.22	
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