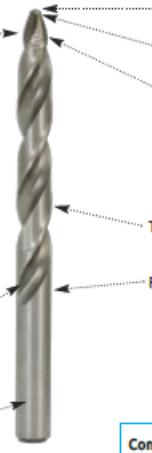
ART. 59K • MECCANICA - DIN338

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≤1000N/mm².



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

E = Lunghezza Elica
l = Lunghezza Totale
Ø = Diametro

Spirale elicoidale ottimizzata per agevolare l'evacuazione del truciolo

Codolo cilindrico

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.

Confezionamento



• Standard

Consigli d'uso
- Non superare le velocità di riferimento
- Non esercitare forti pressioni
- Utilizzare olio lubrificante quando richiesto



Ø ≤ 8,25 mm • Confezionamento minimo



Ø > 8,25 mm • Confezionamento minimo