



SCHEDA TECNICA

meccanocar codici 325 00-327 00-328 00-330 00 "Punte HSS rettificate"

Utilizzano il classico acciaio superrapido AISI M2 (ISO S 6-5-2) e sono ricavate integralmente di rettifica da una barretta trattata termicamente.

Pertanto, la geometria del profilo è sempre perfetta e garantita, le scanalature lisce per una facile evacuazione dei trucioli, i taglienti perfettamente affilati.

È perciò una punta adatta per tutti gli usi professionali ed industriali, nel taglio degli acciai sino a R=900-1000 N/mm², le leghe leggere, i materiali metallici, ove è necessaria la costanza dei rendimenti elevati, l'ottima finitura e precisione dei fori da generare.

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRI PUNTA					Refrigerante
	D. 1-2	D. 2.5-4	D. 4.5-6	D. 7-9	D. 10-13	
Acciaio sino a R=500 N/mm ²	4300-3800 0.05	3000-2000 0.10	1800-1500 0.15	1200-1000 0.20	800-500 0.25	Emulsione
Acciaio da costruzione con R=500-700 N/mm ² . (non legato)	3700-3200 0.05	2700-1800 0.10	1500-1200 0.15	1000-800 0.20	750-450 0.25	Emulsione
Acciaio da costruzione con R=700-900 N/mm ² . (non legato)	2000-1800 0.03	1500-1000 0.07	900-800 0.10	700-500 0.16	450-350 0.20	Emulsione
Alluminio e leghe	6000-5000 0.05	4500-2500 0.10	2400-1900 0.14	1800-1500 0.18	1000-700 0.23	Emulsione
Bronzo dolce e semidolce	4000-3500 0.05	3000-2200 0.10	2000-1400 0.08	1100-950 0.14	750-550 0.20	Emulsione Olio
Leghe alluminio silicio (Silumin)	5000-4200 0.05	3800-2300 0.10	2000-1700 0.08	1600-1000 0.14	950-800 0.20	Emulsione
Zinco e leghe di zinco	5200-4500 0.05	4000-2500 0.10	2200-1900 0.08	1800-1200 0.14	1000-900 0.20	Emulsione
Rame elettrolitico	4000-3500 0.05	3000-2200 0.10	2000-1400 0.08	1100-950 0.14	750-550 0.20	Emulsione Olio

1. Giri al minuto.

2. Velocità di avanzamento mm/giro.

N. B. Per profondità di foratura superiore a 3-4 volte il diametro, ridurre adeguatamente la velocità.