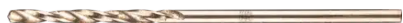


Punta elicoidale INOX Ø 1,5 mm HSS-E Co5 N DIN 1897 135° versione extra corta per l'uso su robot e macchina, per materiali teneri e duri



**Punta elicoidale INOX Ø 1,5 mm HSS-E Co5 N DIN 1897
135° versione extra corta per l'uso su robot e macchina,
per materiali teneri e duri**

N. articolo:25203929

EAN:4007220568057

Utensili di foratura con affilatura a croce per utilizzi industriali. Versioni interamente levigate a rotazione destrorsa che producono fori precisi grazie all'elevata precisione dell'oscillazione radiale e all'esatta centratura. PFERD TOOLS offre punte elicoidali nelle versioni STEEL (angolo di affilatura di 118°) e INOX (angolo di affilatura di 135°). ✓

Utensili di foratura per uso professionale in versione INOX in HSSE-Co5 (M35) per applicazioni industriali. Versione interamente levigata a taglio destrorso con affilatura a croce che produce fori precisi grazie all'elevata precisione dell'oscillazione radiale e all'esatta centratura.

Punta elicoidale extra corta conforme alle Norme DIN 1897 ideale per l'uso su robot e macchina.

Dati tecnici	Angolo	135 °
	Angolo spirale	24
	Giri/min., acciai oltre 700 N/mm ²	4.250
	Giri/min., acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	2.130 - 4.250 min ⁻¹
	Giri/min., ghisa grigia, ghisa bianca	2.130 - 5.310 min ⁻¹
	Giri/min., mater. termoplastici, materiali sint. rinforzati con fibre (GFK/CFK)	3.190 - 8.500 min ⁻¹
	Giri/min., metalli non ferrosi duri	5.310 - 10.620 min ⁻¹
	Giri/min., metalli non ferrosi teneri	6.370 - 12.740 min ⁻¹
	Lunghezza spirale	9 mm
	Lunghezza, totale	31 mm
	Tipo PFERD TOOLS	SPB DIN1897 HSSE N 1,5 INOX
	Versione	INOX
	Ø	1.5 mm

- Vantaggi**  Ottimo scarico dei trucioli.
-  Elevata precisione dell'oscillazione radiale.
 -  Centraggio esatto e ridotta forza di avanzamento grazie all'affilatura a croce.
 -  Ideale per l'utilizzo per materiali da lavorare resilienti e duri quali acciaio legato e ad alta resistenza, acciaio inossidabile (INOX).
 -  Versione d'alta gamma stabile.
 -  Elevatissima durata.
 -  Ottima resistenza alle temperature grazie alla percentuale di Co.

Suggerimenti  Attenersi alle indicazioni sul numero di giri.

di

applicazione  Nella foratura di metalli si deve usare olio da taglio o lubrificante refrigerante di buona qualità, che riduce i saltellamenti e aumenta la durata del trapano. Eccezione: nel taglio dell'alluminio non utilizzare olio da taglio bensì petrolio.

 Per evitare fenomeni di corrosione occorre rimuovere i trucioli dal pezzo che si generano durante la lavorazione dell'acciaio inossidabile (INOX). Si consiglia la pulizia chimica e/o meccanica (trattamento con acidi/lucidatura).

Consigli per la sicurezza

 Indossare occhiali di protezione!

 Attenersi alle avvertenze di sicurezza!

**Materiali da
lavorare**

- ✓ Acciai da cementazione
- ✓ Acciai fino a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Acciai fino a 700 N/mm² (< 220 HB)
- ✓ Acciaio
- ✓ Acciaio, fusioni d'acciaio
- ✓ Acciaio INOX
- ✓ Acciai oltre 700 N/mm² (> 220 HB)
- ✓ Acciai per cuscinetti a rotolamento e a sfere
- ✓ Acciai per utensili
- ✓ Alluminio
- ✓ Altri metalli non ferrosi
- ✓ Altro
- ✓ Bronzo
- ✓ Crosta di fusione
- ✓ Crosta di fusione con inclusioni di sabbia e mineralizzazioni
- ✓ Duroplastici
- ✓ Duroplastici rinforzati con fibre (GFK, CFK)
- ✓ Duroplastici rinforzati con fibre (GFK, CFK) componente di fibra > 40%
- ✓ Duroplastici rinforzati con fibre (GFK, CFK) componente di fibra ≤ 40%
- ✓ Elastomeri
- ✓ Fusioni d'acciaio
- ✓ Ghisa
- ✓ Ghisa bianca temprata (GTW, GJMW)
- ✓ Ghisa duttile
- ✓ Ghisa grigia/ghisa sferoidale (GG/GJL, GGG/GJS)

- ✓ Ghisa nera temprata (GTS, GJMB)
- ✓ Ghisa temprata
- ✓ Leghe a base di cobalto
- ✓ Leghe di alluminio da lavorazione plastica
- ✓ Leghe di alluminio dure
- ✓ Leghe di alluminio morbide
- ✓ Leghe di nichel (ad esempio, Inconel e Hastelloy)
- ✓ Leghe di titanio
- ✓ Leghe di titanio tenere (resistenza alla trazione 500 N/mm²)
- ✓ Legno
- ✓ Legno duro
- ✓ Legno tenero
- ✓ Materie plastiche
- ✓ Metalli termoresistenti
- ✓ Metallo non ferroso duro
- ✓ Metallo non ferroso tenero
- ✓ Ottone
- ✓ Rame
- ✓ Superleghe di nichel o titanio
- ✓ Termoplasti
- ✓ Titanio
- ✓ Truciolato
- ✓ Zinco

Tipi di lavorazione

✓ Perforazione

Tipi di macchina

- ✓ Macchina utensile
 - ✓ Macchine stazionarie
 - ✓ Robot
 - ✓ Trapani stazionari
 - ✓ Trapano
-



PFERD Italia s.r.l.
Via Walter Tobagi, 13
20068 Peschiera Borromeo (MI)

02-55.30.24.86
02-55.30.25.18
infoitalia@pferd.com