

Punta elicoidale STEEL Ø 2,5 mm HSS-G N DIN 1897 118° versione extra corta per l'uso su robot e macchina, universale



**Punta elicoidale STEEL Ø 2,5 mm HSS-G N DIN 1897 118°
versione extra corta per l'uso su robot e macchina,
universale**

N. articolo:25203894







EAN:4007220571354

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 STEEL in HSSG (M2) 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	118 °
	Angolo spirale	25
	Giri/min., acciai fino a 700 N/mm ²	3.190 - 4.460 min ⁻¹
	Giri/min., acciai oltre 700 N/mm ²	2.550 - 3.190 min ⁻¹
	Giri/min., ghisa grigia, ghisa bianca	1.280 - 3.060 min ⁻¹
	Giri/min., mater. termoplastici, materiali sint. rinforzati con fibre (GFK/CFK)	1.840 - 5.100 min ⁻¹
	Giri/min., metalli non ferrosi duri	3.190 - 6.110 min ⁻¹
	Giri/min., metalli non ferrosi teneri	3.830 - 7.650 min ⁻¹
	Lunghezza spirale	14 mm
	Lunghezza, totale	43 mm
	Tipo PFERD TOOLS	SPB DIN1897 HSSG N 2,5 STEEL
	Versione	STEEL
	Ø	2.5 mm

- Vantaggi**  Ottimo scarico dei trucioli.
-  Elevata precisione dell'oscillazione radiale.
 -  Centraggio esatto e ridotta forza di avanzamento grazie all'affilatura a croce.
 -  Uso universale per acciaio, fusioni d'acciaio, ghisa, ghisa temprata, bronzo, ottone, alluminio.
 -  Facilità di centratura.
 -  Lunga durata.

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
- ✓ 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 di titanio
- ✓ Leghe di titanio tenere (resistenza alla trazione 500 N/mm²)
- ✓ Legno
- ✓ Legno duro
- ✓ Legno tenero
- ✓ Materie plastiche
- ✓ Metallo non ferroso duro
- ✓ Metallo non ferroso tenero
- ✓ Ottone
- ✓ Rame
- ✓ Termoplasti
- ✓ Titanio
- ✓ Truciolato
- ✓ Zinco

Tipi di lavorazione

- ✓ Perforazione

Tipi di macchina

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

