

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
-

