



Novità nel programma PFERD

Utensili per foratura – punte elicoidali HSS

Utensili per foratura con affilatura a croce per uso industriale. Grazie alla loro elevata precisione di rotazione concentrica e al centraggio esatto, le versioni destrorse completamente rettificate generano fori precisi. PFERD propone le punte elicoidali nelle versioni STEEL (angolo di punta 118°) e INOX (angolo di punta 135°).

Vantaggi:

- Ottimo scarico dei trucioli.
- Grande precisione di rotazione.
- Centraggio esatto e ridotta forza di avanzamento grazie all'affilatura a croce.

Tipi di lavorazione:

- Foratura

Consigli per l'applicazione:

- Attenersi alle indicazioni sul numero di giri.
- Per forare metalli si consiglia di usare un olio o un lubrificante refrigerante di alta qualità, che riduce i saltellamenti e aumenta la durata della punta. Eccezione: nel taglio dell'alluminio non utilizzare olio bensì petrolio.
- Per evitare fenomeni di corrosione nella lavorazione dell'acciaio inossidabile occorre rimuovere i trucioli dal pezzo. Si consiglia la pulizia chimica e/o meccanica (trattamento con acidi/lucidatura ecc.).

Consigli per la sicurezza:



= Indossare occhiali di protezione!



= Attenersi ai consigli di sicurezza!

Macchine compatibili:

- Trapano
- Trapani stazionari
- Macchine utensili
- Robot

Versione HSSG (M2) STEEL 118°



- Ideale per acciaio, fusioni d'acciaio, ghisa, ghisa temprata, bronzo, ottone, alluminio.
- Centraggio facilitato.
- Lunga durata.
- Ottimo scarico dei trucioli.

Versione HSSE Co5 (M35) INOX 135°



- Ideale per materiali tenaci e duri come le leghe d'acciaio, gli acciai ad alta resistenza e l'acciaio inossidabile.
- Punta stabile.
- Durata molto lunga.
- Ottimo scarico dei trucioli.
- Ottima resistenza alle temperature grazie alla componente Co.

Esempi di utilizzo per la punta elicoidale HSS STEEL/INOX

Ø [mm]	Tipi di lavorazione
1,6	Foro per maschiatura M2
2,5	Diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 2,4 mm
3,1	Diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 3,0 mm
3,3	Foro per maschiatura M4 e diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 3,2 mm
3,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 4 x 0,5 mm
4,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 4,5 x 0,5 mm
4,1	Diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 4,0 mm
4,2	Foro per maschiatura M5
4,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 5 x 0,5 mm
5,0	Foro per maschiatura M6 e filettatura metrica fine MF 5,5 x 0,5 mm
5,1	Diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 5,0 mm

Ø [mm]	Tipi di lavorazione
5,2	Diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 5,1 mm
5,3	Diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 5,2 mm
5,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 6 x 0,5 mm
6,0	Foro per maschiatura M7
6,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 7 x 0,5 e diametro foro per rivetti ciechi e rivetti speciali 6,4 mm
6,8	Foro per maschiatura M8
7,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 8 x 1 mm
7,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 8 x 0,5 mm
8,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 9 x 1 mm
8,5	Foro per maschiatura M10 e filettatura metrica fine MF 9 x 0,5 mm
9,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 10 x 1 mm

Ø [mm]	Tipi di lavorazione
9,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 10 x 0,5 mm
10,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 11 x 1 mm
10,2	Foro per maschiatura M12
10,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 12 x 1,5 mm
11,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 12 x 1 mm
11,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 12 x 0,5 mm e filettatura metrica fine MF 13 x 1,5 mm
12,0	Foro per maschiatura M14 e filettatura metrica fine MF 13 x 1 mm
12,5	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 13 x 0,5 mm e filettatura metrica fine MF 14 x 1,5 mm
13,0	Foro per maschiatura filettatura metrica MF 14 x 1 mm