

	Punte elicoidali supercorte al cobalto				
	01051	Punte elicoidali supercorte al cobalto per lattonieri a norma Krino			
	CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE				
	Norme di riferimento	Krino			
	Esecuzione	Interamente rettificata			
	Finitura	Ambrata			
	Codolo	Cilindrico			
	Materiale	HSS-Co (AISI M35)			
	Angolo di affilatura	135° con Split Point (DIN1412C)			
	Durezza dei taglienti	≈ 850 HV			
Elica	Destra tipo N				
APPLICAZIONI					
<p>Le punte elicoidali supercorte a norma Krino sono punte speciali per lattonieri, carpentieri, coperturisti, fabbri, installatori. Consentono una foratura dolce e precisa, grazie all'affilatura split point autocentrante, su lamiere e tubi in acciaio inox e lamiere metalliche in genere (acciaio, ferro, rame) con resistenza $R \leq 1.000 \text{ N/mm}^2$. Garantendo un'adeguata lubrorefrigerazione durante il taglio, ove richiesto, si consente all'utensile di conservarsi in condizioni ottimali per tutta la sua vita utile. Si riportano di seguito i parametri di taglio consigliati in funzione del materiale da lavorare e del diametro dell'utensile.</p>					
MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)				LUBROREFRI GERAZIONE (quando possibile)
	3	3.5	4	5	
VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)					
AVANZAMENTO (mm/giro)					
Acciaio non legato da costruzione	2650	2280	1990	1590	Emulsione
	0.05	0.07	0.09	0.12	
Acciaio da costruzione basso legato	1910	1640	1430	1150	Emulsione
	0.03	0.04	0.05	0.07	
Acciaio legato al Cr Ni	1060	910	800	640	Emulsione
	0.02	0.02	0.04	0.05	
Acciaio inox	850	730	640	510	Emulsione
	0.02	0.02	0.04	0.05	
Rame puro	6370	5460	4780	3820	Emulsione
	0.05	0.07	0.10	0.14	
Rame elettrolitico	3720	3200	2790	2230	Emulsione
	0.05	0.07	0.10	0.14	
Alluminio	8500	7280	6370	5100	Emulsione
	0.05	0.07	0.10	0.14	
Plastiche	2120	1820	1590	1270	Acqua / A secco
	0.05	0.05	0.07	0.08	
Nel caso di velocità teorica consigliata troppo elevata, utilizzare la massima velocità disponibile					