Punta Dual Performer®



ARTICOLO COINVOLTO	
01201	**Punta elicoidale cilindrica, esecuzione interamente rettificata, "Dual Performer®", serie corta**
CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE	
Norme di riferimento	DIN 338
Esecuzione	Interamente rettificata
Finitura	**Ambrata**, sulla fase dell'elica **Bluettata**, su elica e cava dell'elica per una maggiore protezione dall'usura
Codolo	Cilindrico
Materiale	**AISI M2**
Angolo di affilatura	135° con Split Point (DIN1412C)
Durezza	750÷820 HV
Elica	Destra tipo N
Tolleranza sul diametro	h8

APPLICAZIONI

La punta "Dual Performer" è adatta al taglio di tutti i metalli con **R ≤ 850 N/mm²** quali acciai legati, ghise, tutti i metalli in genere, la grafite. E' in grado di garantire una **ottima** precisione di foratura e dei rendimenti elevati. Garantendo un'adeguata lubrorefrigerazione durante ogni operazione di taglio, 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 diametro della punta e dei materiali da forare.

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)				LUBROREFRIGERAZIONE
	1÷4.5	5÷9.5	10÷14.5	15÷20	
	VELOCITÁ DI TAGLIO (giri/min)				
	AVANZAMENTO (mm/giro)				
Acciaio non legato da costruzione	3500	1400	700	350	Emulsione
	0.05	0.12	0.22	0.35	
Acciaio da costruzione basso legato	1700	700	350	175	Emulsione
	0.03	0.07	0.12	0.22	

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)				LUBROREFRIGERAZIONE
	1÷4.5	5÷9.5	10÷14.5	15÷20	
	VELOCITÁ DI TAGLIO (giri/min)				
	AVANZAMENTO (mm/giro)				
Ghisa grigia 200HB	2700	1000	550	270	A secco
	0.02	0.12	0.22	0.35	
Ghisa grigia 350 HB	1100	450	220	100	A secco
	0.03	0.07	0.12	0.22	
Bronzo dolce	4000	1600	800	400	Emulsione
	0.05	0.08	0.16	0.27	
Bronzo duro	3200	1200	630	320	Emulsione
	0.05	0.08	0.16	0.27	
Ottone dolce	10000	4400	2200	1100	Emulsione
	0.08	0.18	0.27	0.37	
Ottone tenace	6300	2500	1200	630	Emulsione
	0.05	0.15	0.22	0.37	
Rame puro	7100	2800	1400	720	Emulsione
	0.05	0.14	0.20	0.35	
Rame elettrolitico	4700	1900	1000	500	Emulsione
	0.05	0.14	0.20	0.35	
Alluminio	9500	3800	1900	1000	Emulsione
	0.05	0.14	0.20	0.35	
Leghe di alluminio	7000	2800	1400	700	Emulsione
	0.05	0.14	0.20	0.35	
Silumin (leghe Al Si)	6300	2500	1200	630	Emulsione
	0.05	0.08	0.16	0.27	
Leghe al Manganese	10000	4400	2200	1100	A secco
	0.08	0.18	0.27	0.37	
Zinco e sue leghe	6300	2500	1200	630	Emulsione
	0.05	0.14	0.19	0.27	
°Resine termoplastiche (dolci)	4700	1900	1000	500	Acqua
	0.05	0.08	0.16	0.27	
°Resine termoindurenti (dure)	2400	1000	500	240	A secco
	0.05	0.08	0.16	0.27	
Plexiglass	2700	1000	500	270	Acqua
	0.05	0.08	0.16	0.27	
Gomma dura	3000	1200	630	320	A secco
	0.08	0.18	0.27	0.37	

Nel caso di velocità teorica consigliata troppo elevata, utilizzare la massima velocità disponibile