

PUNTE ELICOIDALI DELFINO



- A norma DIN 338
- In acciaio speciale HSS-G
- Interamente rettificata
- Rotazione destra
- Angolo di taglio 130°, Split Point
- Taglio dei materiali con $R < 850 \text{ N/mm}^2$

Vantaggi:

- L'affilatura a diamante denominata anche "Split Point" (dal $\varnothing > 2,5 \text{ mm}$) conferisce una particolare geometria ai taglienti, facilitando la centratura della punta sul pezzo da forare.
- Diminuzione della pressione di taglio con conseguente riduzione dello sforzo di avanzamento.
- Le caratteristiche della punta permettono anche di forare materiali non ferrosi quali legno, formica, plastica senza influenzare negativamente il taglio negli acciai.
- Scarico del truciolo più veloce grazie alle cave lisce ed al nocciolo più magro in punta.
- Ottima foratura su ferro, acciai dolci e duri, alluminio, leghe leggere e rame, può forare anche l'acciaio inox, durante questa operazione si raccomanda l'uso di un buon liquido refrigerante, per inox la punta al cobalto rimane comunque l'utensile più indicato.

Ø	Lunghezza Totale	Lunghezza Elica	Art.
1 mm	34 mm	12 mm	F3627 10
1,5 mm	40 mm	18 mm	F3627 15
2 mm	49 mm	24 mm	F3627 20
2,25 mm	53 mm	27 mm	F3627 225
2,5 mm	57 mm	30 mm	F3627 25
2,75 mm	61 mm	33 mm	F3627 275
3 mm	61 mm	33 mm	F3627 30
3,2 mm	65 mm	36 mm	F3627 32
3,25 mm	65 mm	36 mm	F3627 325
3,3 mm	65 mm	36 mm	F3627 33
3,5 mm	70 mm	39 mm	F3627 35
3,75 mm	70 mm	39 mm	F3627 375
4 mm	75 mm	43 mm	F3627 40
4,2 mm	75 mm	43 mm	F3627 42
4,25 mm	75 mm	43 mm	F3627 425
4,5 mm	80 mm	47 mm	F3627 45
4,75 mm	80 mm	47 mm	F3627 475
5 mm	86 mm	52 mm	F3627 50
5,25 mm	86 mm	52 mm	F3627 525
5,5 mm	93 mm	57 mm	F3627 55
5,75 mm	93 mm	57 mm	F3627 575
6 mm	93 mm	57 mm	F3627 60
6,25 mm	101 mm	63 mm	F3627 625
6,5 mm	101 mm	63 mm	F3627 65
6,75 mm	109 mm	69 mm	F3627 675
6,8 mm	109 mm	69 mm	F3627 68
7 mm	109 mm	69 mm	F3627 70
7,25 mm	109 mm	69 mm	F3627 725

Dal Ø 13,5 mm in poi, il codolo è ridotto a 13 mm

PUNTE ELICOIDALI DELFINO



- A norma DIN 338
- In acciaio speciale HSS-G
- Interamente rettificata
- Rotazione destra
- Angolo di taglio 130°, Split Point
- Taglio dei materiali con $R < 850 \text{ N/mm}^2$

Vantaggi:

- L'affilatura a diamante denominata anche "Split Point" (dal $\varnothing > 2,5 \text{ mm}$) conferisce una particolare geometria ai taglienti, facilitando la centratura della punta sul pezzo da forare.
- Diminuzione della pressione di taglio con conseguente riduzione dello sforzo di avanzamento.
- Le caratteristiche della punta permettono anche di forare materiali non ferrosi quali legno, formica, plastica senza influenzare negativamente il taglio negli acciai.
- Scarico del truciolo più veloce grazie alle cave lisce ed al nocciolo più magro in punta.
- Ottima foratura su ferro, acciai dolci e duri, alluminio, leghe leggere e rame, può forare anche l'acciaio inox, durante questa operazione si raccomanda l'uso di un buon liquido refrigerante, per inox la punta al cobalto rimane comunque l'utensile più indicato.

Ø	Lunghezza Totale	Lunghezza Elica	Art.
7,5 mm	109 mm	69 mm	F3627 75
8 mm	117 mm	75 mm	F3627 80
8,25 mm	117 mm	75 mm	F3627 825
8,5 mm	117 mm	75 mm	F3627 85
8,75 mm	125 mm	81 mm	F3627 875
9 mm	81 mm	125 mm	F3627 90
9,5 mm	125 mm	81 mm	F3627 95
10 mm	133 mm	87 mm	F3627 100
10,25 mm	133 mm	87 mm	F3627 102 5
10,5 mm	133 mm	87 mm	F3627 105
11 mm	142 mm	94 mm	F3627 110
11,5 mm	142 mm	94 mm	F3627 115
12 mm	151 mm	101 mm	F3627 120
12,5 mm	151 mm	101 mm	F3627 125
13 mm	151 mm	101 mm	F3627 130
13,5 mm	160 mm	108 mm	F3627 135
14 mm	160 mm	108 mm	F3627 140
14,5 mm	169 mm	114 mm	F3627 145
15 mm	169 mm	114 mm	F3627 150
16 mm	178 mm	120 mm	F3627 160
16,5 mm	186 mm	125 mm	F3627 165
17 mm	186 mm	125 mm	F3627 170
20 mm	210 mm	140 mm	F3627 200

Dal Ø 13,5 mm in poi, il codolo è ridotto a 13 mm