

## PUNTE PER METALLO

## 0627 - PUNTA HSSE-Co8 Ultra

DIN 338



## MATERIALE

Acciaio super rapido HSSE-Co 8 (cobalto 8%)

## OMOLOGAZIONI

DIN 338 Typ N - (costruzione punta – Punta elicoidale corta con gambo cilindrico)  
DIN 1412 - (affilatura)

## AFFILATURA

L'affilatura dell'apice della punta è una affilatura a diamante tipo croce SPLIT POINT (Forma C), che conferisce una particolare geometria ai taglienti, facilitando la centratura della punta sul pezzo da tagliare, particolarmente importante nella foratura di lamiere e materiali di spessore sottile.

L'affilatura a diamante, inoltre, grazie alla riduzione in punta del nocciolo, consente una notevole diminuzione della pressione di taglio, con conseguente riduzione dello sforzo di avanzamento.

## CARATTERISTICHE

Punta elicoidale a taglio destrorso dalle prestazioni straordinariamente elevate in acciaio CoMo ad alta lega (8% Cobalto, 10% Molibdeno), con estrema resistenza alla durezza ad alta temperatura garantendo forature di materiali duri con resistenza fino a 1.300 N/mm<sup>2</sup>. Resistente alla ruggine e agli acidi.

## USO – IMPIEGHI

Ideale per la foratura di acciai legati, acciai inossidabili, alluminio, leghe leggere, ghisa, materie plastiche.

Alta resistenza termica.

Eccellente su lamiere e materiali spessore sottile

## MACCHINA

Trapano manuale – trapano a colonna

## PUNTE PER METALLO

## DATI TECNICI

Angolo di spirale	25-30°
Profilo scanalatura	Normale
Nucleo	Normale
Angolo di spoglia	118°
Affilatura della punta	Tipo N
Affilatura apice della punta	Forma C
Tolleranza	h8
Profondità di foratura	5 x il diametro punta
Superficie	lucida
Gambo	cilindrico

## APPLICAZIONI

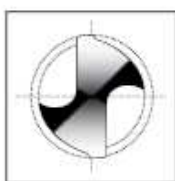
Acciaio (N/mm <sup>2</sup> )			Acciaio inossidabile	Alluminio	Ottone	Materie plastiche	Ghisa	Leghe di titanio
< 900	< 1100	< 1300						
○	●	●	●	○	○	○	○	○

● = Uso principale

○ = Uso secondario

## INFO

## Affilature e assottigliamenti dell'apice della punta secondo DIN 1412

**Forma C: Affilatura a diamante, tipo croce (SPLIT POINT)**Utilizzo:

sulle punte con un nocciolo spesso per la foratura di materiali molto duri e plastici e per fori profondi.

Vantaggi:

ottima centratura, minima forza di avanzamento. Tramite una migliore distribuzione del truciolo un miglior asporto dello stesso

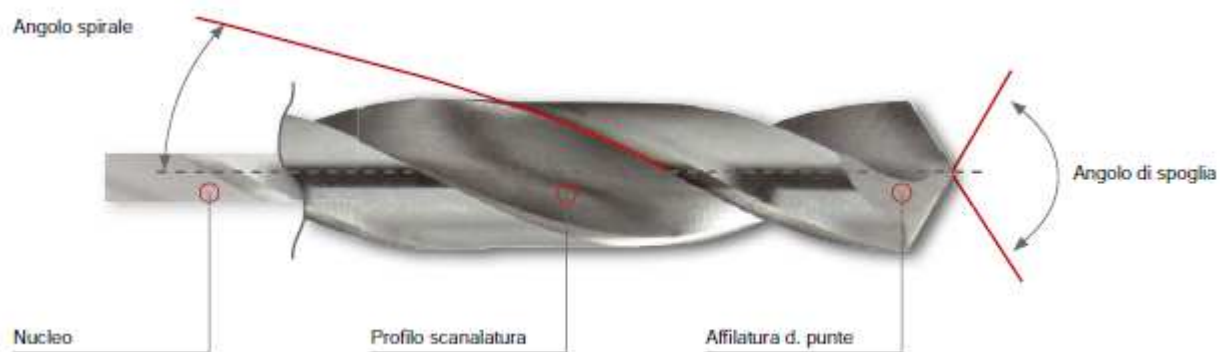


Angolo spirale: 25-30°  
 Profilo scanalatura: normale  
 Nucleo: normale  
 Angolo di spoglia: 118°  
 Affilatura delle punte: Forma C



Taglio destrorso

## PUNTE PER METALLO



Rev. 2015

**NOTA:**

- Dati tecnici, di installazione e di carico possono essere oggetto di revisione. Per una versione aggiornata consultare le schede tecniche sul sito [www.unifix.it](http://www.unifix.it) o contattare il nostro Ufficio Tecnico.
- Il calcolo della resistenza dell'ancoraggio dipende da diversi fattori quali le distanze reciproche e dai bordi, dalla disposizione geometrica degli ancoranti, ecc. Il calcolo deve essere eseguito da tecnico abilitato e basato sulle normative tecniche vigenti. Si declina ogni responsabilità derivante da un uso improprio del prodotto.
- I dati riportati sono validi per tutte le forme di confezionamento del prodotto.