

		Punte elicoidali supercorte per lattonieri			
		ARTICOLO COINVOLTO			
01050	Punte elicoidali rettificate supercorte per lattonieri a norma Krino				
CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE					
Norme di riferimento	Krino				
Esecuzione	Interamente rettificata				
Finitura	Brillante				
Codolo	Cilindrico				
Materiale	HSS-G				
Angolo di affilatura	135° con Split Point (DIN1412C)				
Durezza dei taglienti	750÷820 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, rame, plastica e in generale su tutti i materiali con <math>R \leq 800 \text{ N/mm}^2</math>. Garantendo un'adeguata lubrorefrigerazione durante il taglio, ove richiesto, si consente all'utensile di conservarsi in condizioni ottimali per tutta la sua vita utile.</p> <p>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	2120	1820	1590	1270	Emulsione
	0.05	0.07	0.09	0.12	
Acciaio da costruzione basso legato	1060	910	800	640	Emulsione
	0.03	0.04	0.05	0.07	
Rame puro	4250	3650	3180	2550	Emulsione
	0.05	0.07	0.10	0.14	
Rame elettrolitico	3180	2730	2390	1910	Emulsione
	0.05	0.07	0.10	0.14	
Alluminio	6370	5460	4780	3820	Emulsione
	0.05	0.07	0.10	0.14	
Plastiche	1590	1370	1190	960	Acqua / A secco
	0.05	0.05	0.07	0.08	
<b>Nel caso di velocità teorica consigliata troppo elevata, utilizzare la massima velocità disponibile</b>					