

	Punte al Co5% per metallo	
	ARTICOLO	
	01145	Punte elicoidali cilindriche al cobalto 5% serie corta
	CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE	
	Norme di riferimento	DIN338, corrispondente a ISO235/I
	Esecuzione	Rettificata
	Finitura	Ambrata
	Materiale	AISI M35
	Durezza dei taglienti	65÷66 HRC (corrispondenti a 830÷850 HV)
	Angolo di affilatura	130° con Split Point (DIN1412C)
	Elica	Destra tipo N
	Tolleranza sul diametro	h8
APPLICAZIONI		
Grazie alla presenza di Co in tenore del 5%, l'utensile presenta ottima resistenza alle sollecitazioni termiche ed è pertanto idoneo al taglio di acciai legati e non con $R < 1200 \text{ N/mm}^2$, in particolare acciai da bonifica, acciai per lavorazioni a caldo e a freddo, acciai inox, ghisa. La composizione chimica dell'acciaio AISI M35 è identica all'ottimo acciaio per utensili AISI M2, con l'aggiunta di una percentuale pari al 5% di cobalto, che garantisce una maggiore durezza a caldo e consente il mantenimento delle caratteristiche prestazionali anche alle temperature elevate raggiunte durante l'operazione di taglio. Si consiglia naturalmente di mantenere una costante e corretta lubrorefrigerazione durante le lavorazioni, per mantenere l'utensile in buono stato per un ciclo di vita più lungo. Si consiglia inoltre di utilizzare gli idonei dispositivi di protezione individuale (guanti, occhiali) durante ogni operazione di taglio; si raccomanda inoltre di riferirsi ai consigli d'uso della propria macchina.		
		

CONSIGLI DI UTILIZZO

Come prescritto nelle tabelle del catalogo Krino, le velocità di taglio da utilizzare variano a seconda del materiale da forare e del diametro dell'utensile:

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA PUNTA (mm)				LUBROREFRI GERAZIONE
	3÷4.5	5÷9.5	10÷14.5	15÷20	
	VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)				
	AVANZAMENTO (mm/giro)				
Acciaio non legato da costruzione	2200	1100	700	500	Emulsione
	0.10	0.20	0.25	0.32	
Acciaio da costruzione basso legato	1400	750	420	300	Emulsione
	0.05	0.10	0.16	0.22	
Acciaio legato al Cr Ni	880	470	280	200	Emulsione
	0.04	0.08	0.12	0.16	
Acciaio Ni Cr Mo	560	300	180	130	Emulsione
	0.04	0.08	0.12	0.16	
Acciaio Inox martensitico e austenitico, Acciaio refrattario, Acciaio resistente a corrosione	560	300	180	130	Emulsione
	0.04	0.08	0.12	0.16	
Superleghe Nimonic, Hastelloy, Inconel	400	220	140	100	Olio
	0.04	0.08	0.12	0.16	
Titanio e sue leghe	360	190	115	80	Olio
	0.04	0.08	0.12	0.16	
Nichel, Monel	880	470	280	200	Emulsione
	0.04	0.08	0.12	0.16	
Ghisa grigia 200HB	1800	1000	570	400	A secco
	0.10	0.20	0.25	0.32	
Ghisa grigia 350 HB	1800	1000	570	400	A secco
	0.05	0.10	0.16	0.22	
Bronzo dolce	2200	1200	700	500	Emulsione
	0.07	0.14	0.20	0.26	
Bronzo duro	1800	1000	570	400	Emulsione
	0.07	0.14	0.20	0.26	
Ottone dolce	5500	3000	1800	1300	Emulsione
	0.15	0.25	0.30	0.36	
Ottone tenace	3200	1700	1000	730	Emulsione
	0.12	0.20	0.25	0.36	

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