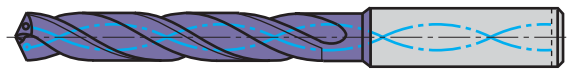


# Punte POLLUX



# Punte POLLUX

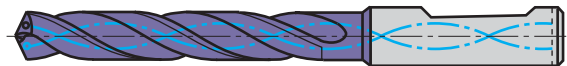
---



**T 166**

Punte POLLUX  
con fori di lubrificazione elicoidali

~ 8 x D



**T 266**

Punte POLLUX  
con fori di lubrificazione elicoidali

~ 8 x D

## Raccomandazioni di impiego per punte POLLUX T 166 - T 266

Materiali	Resistenza/ durezza	Composizione dei materiali	Vel. taglio $v_c$ (m/min)	f = Avanzamento al giro (mm), riferito al diametro dell'utensile da - a				
				Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-12	Ø 12-16	Ø 16-20
Accia non legati, acciaio fuso	sino a 600 N/mm <sup>2</sup> sino a 700 N/mm <sup>2</sup> oltre 700 N/mm <sup>2</sup>	St37, St42, C22, GS38 St50, St60, C35, GS52 St70, C45, GS62	95 - 115 85 - 105 75 - 90	0,10-0,18 0,10-0,18 0,10-0,20	0,15-0,25 0,15-0,25 0,15-0,28	0,18-0,30 0,18-0,30 0,18-0,35	0,20-0,35 0,20-0,35 0,20-0,38	0,25-0,40 0,25-0,40 0,25-0,42
Acciai legati	sino a 900 N/mm <sup>2</sup> sino a 1000 N/mm <sup>2</sup> oltre 1000 N/mm <sup>2</sup>	16MnCr5, 42CrMo4, 50CrNi13, C60 90MnCrV8, 100Cr6 X210Cr12, 34CrAlNi7	65 - 85 50 - 70 40 - 60	0,10-0,20 0,08-0,15 0,07-0,15	0,15-0,28 0,12-0,20 0,12-0,20	0,18-0,35 0,14-0,25 0,14-0,25	0,20-0,38 0,16-0,30 0,16-0,30	0,25-0,42 0,18-0,32 0,18-0,32
Acciai inox e resistenti agli acidi		X12CrNiS18 8 X10CrNiNb18 9	40 - 55	0,06-0,12	0,08-0,15	0,10-0,20	0,10-0,20	0,15-0,25
Ghisa, ghisa malleabile	sino a 200 HB sino a 250 HB oltre 250 HB	GG 20, GGG 40, GTS 45 GG 30, GGG 60, GTW 40 GG 40, GGG 70, GTS 70	85 - 120 75 - 105 70 - 95	0,12-0,25 0,12-0,25 0,10-0,20	0,20-0,35 0,20-0,35 0,15-0,25	0,25-0,45 0,25-0,45 0,20-0,35	0,30-0,50 0,30-0,50 0,25-0,40	0,35-0,55 0,35-0,55 0,30-0,45
Metalli leggeri non ferrosi a truciolo corto	Alu < 10 % Si Alu > 10 % Si	Al Cu Mg Pb Al Si 12	sino a 280 sino a 200	0,10-0,25	0,15-0,35	0,25-0,45	0,30-0,50	0,35-0,55





# PUNTE POLLUX

Per ordinare, utilizzare la sottostante figura riportando i dati necessari

### 1. Dimensioni

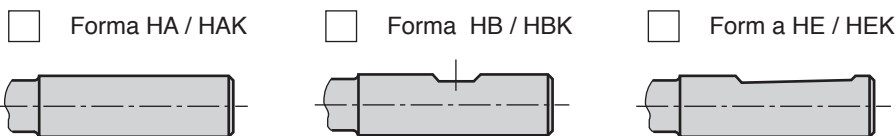
Se null'altro specificato, le punte POLLUX saranno fornite con tolleranza m7 sui taglienti.

l1 Lunghezza totale  
 l2 Lunghezza elica  
 l3 Lunghezza utile  
 l4 Lunghezza codulo  
 d1 Diametro taglienti  
 d2 Diametro codulo

#### 1.1 Per misure intermedie

d1 oltre - sino	d2 -2/h6
5,0 - 6,0	6
6,0 - 8,0	8
8,0 - 10,0	10
10,0 - 12,0	12
12,0 - 14,0	14
14,0 - 16,0	16
16,0 - 18,0	18
18,0 - 20,0	20

## 2. Coduli DIN 6535



## 3. Lubrificazione

- Con lubrificazione  
 Senza lubrificazione

## 4. Rivestimento

- Assente  
 TIN  
 AF  $\hat{=}$  TiAIN  
 TiCN

## 5. Materiale da lavorare:

---



---

## 6. Affilatura di testa

- Affilatura POLLUX non rivestita  
 Affilatura POLLUX rivestita TIN

### Applicazioni:

foratura di precisione di acciaio fuso, ghisa dura, ghisa temperata, metalli pesanti non ferrosi, metalli leggeri non ferrosi, titanio, leghe di titanio, leghe al nickel (Waspaloy, Inconel, Nimonic, Rene 41).

### Applicazioni:

foratura di precisione di acciaio, acciaio fuso, inox, acciaio al nickel cromo, ghisa, ghisa dura, ghisa temperata.