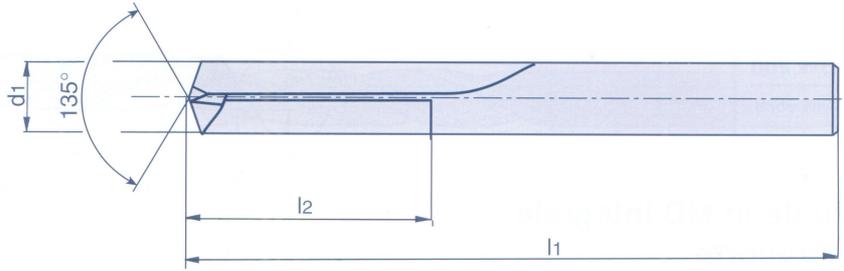


BW D31
Acc. duri

Punte in MD integrale per stampisti



Geometria:

metallo duro integrale, due scanalature diritte, nocciolo rinforzato assottigliato in punta.

Grado: K20 micrograna

Dati di impiego: pag. 80

Applicazioni:

foratura di acciai temperati o di leghe dure quali la Stellite e le superleghe. Questa punta è idonea per realizzare fori alesati con grande precisione di interesse.

Nota: misure intermedie in pollici a richiesta.

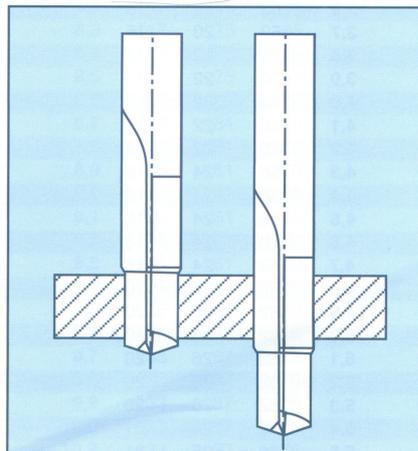
Codice Nr.	d h8 mm	l1 mm	l2 mm	K20	Codice Nr.	d h8 mm	l1 mm	l2 mm	K20
31 0100	1,00	38	6	■	31 0650	6,50	57	22	■
31 0150	1,50	38	9	■	31 0675	6,75	63	25	■
31 0200	2,00	38	12	■	31 0700	7,00	63	25	■
31 0238	2,38	38	12	■	31 0714	7,14	63	25	■
31 0250	2,50	44	15	■	31 0750	7,50	63	25	■
31 0278	2,78	44	15	■	31 0794	7,94	63	25	■
31 0300	3,00	44	15	■	31 0800	8,00	63	25	■
31 0317	3,17	44	15	■	31 0833	8,33	63	25	■
31 0350	3,50	44	15	■	31 0850	8,50	63	25	■
31 0570	3,57	44	15	■	31 0873	8,73	63	25	■
31 0380	3,80	50	19	■	31 0900	9,00	63	25	■
31 0400	4,00	50	19	■	31 0950	9,50	63	25	■
31 0450	4,50	50	19	■	31 0952	9,52	63	25	■
31 0470	4,70	50	19	■	31 1000	10,00	76	31	■
31 0476	4,76	50	19	■	31 1032	10,32	76	31	■
31 0500	5,00	50	19	■	31 1050	10,50	76	31	■
31 0516	5,16	57	22	■	31 1100	11,00	89	38	■
31 0550	5,50	57	22	■	31 1150	11,50	89	38	■
31 0556	5,56	57	22	■	31 1190	11,90	89	38	■
31 0595	5,95	57	22	■	31 1200	12,00	89	38	■
31 0600	6,00	57	22	■	31 1250	12,50	89	38	■
31 0635	6,35	57	22	■	31 1270	12,70	89	38	■

Velocità di taglio ed avanzamenti:

La velocità di taglio indicativamente è di 8 + 30 m/min, a seconda della durezza del materiale. E' comunque pratico riferirsi al colore del truciolo, che deve essere marrone. Se è bleu, ridurre la velocità di taglio.

Nel caso di foratura di materiali a truciolo corto, quali ghisa, OT 58, bronzo, impiegare i normali valori per le punte in metallo duro.

Gli avanzamenti di solito sono sensitivi, soprattutto nella rimozione di utensili o spine. Per avanzamenti meccanici, riferirsi alle tabelle per le punte in metallo duro.



BWD31. Punta per acciai duri, sino a 55 HRC e per superleghe. E' facilmente modificabile a punta a gradino od a punta alesatrice riducendo il diametro di foratura di circa 0,2 mm rispetto al diametro di alesatura. E' standard sia in pollici che in mm