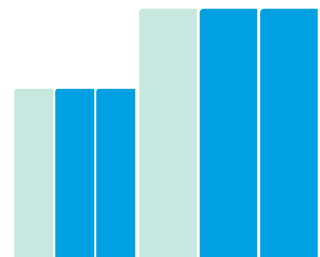


 PUNTE HSS

 TWIST DRILLS HSS



PUNTE HSS
TWIST DRILLS HSS



Punte HSS / Twist drills HSS

Punte HSS standard P201

Standard twist drills HSS

Punte HSS per forare acciaio-ferro-metallo - Standard fully ground shank twist drills

PUNTE HSS
TWIST DRILLS HSS



Punte elicoidali con codolo cilindrico

Disponibili anche con Espositore da banco per negozi Art. P2019915
Pz. 850 € 496,60



COMPOSTO DA:

Ø mm	pezzi	Ø mm	pezzi
1	50	7,5	10
1,5	100	8	10
2	100	8,5	10
2,5	100	9	10
3	100	9,5	10
3,5	100	10	10
4	100	10,5	5
4,5	30	11	5
5	30	11,5	5
5,5	10	12	5
6	20	12,5	5
6,5	10	13	5
7	10		

Codice Code	Ø mm	L. mm	€ x 1
P2010050	0,5	22	0,77
P2010090	0,9	32	0,77
P2010100	1	34	0,44
P2010125	1,25	38	0,44
P2010150	1,5	40	0,32
P2010175	1,75	46	0,36
P2010200	2	49	0,33
P2010225	2,25	53	0,36
P2010250	2,5	57	0,33
P2010275	2,75	61	0,39
P2010300	3	61	0,42
P2010325	3,25	65	0,47
P2010350	3,5	70	0,43
P2010375	3,75	70	0,53
P2010400	4	75	0,49
P2010425	4,25	75	0,60
P2010450	4,5	80	0,54
P2010475	4,75	80	0,69
P2010500	5	86	0,63
P2010525	5,25	86	0,85
P2010550	5,5	93	0,77
P2010575	5,75	93	0,87
P2010600	6	93	0,81
P2010625	6,25	101	1,07
P2010650	6,5	101	0,97
P2010675	6,75	109	1,26
P2010700	7	109	1,15
P2010725	7,25	109	1,37
P2010750	7,5	109	1,26
P2010775	7,75	117	1,70
P2010800	8	117	1,56
P2010825	8,25	117	1,76
P2010850	8,5	117	1,62
P2010875	8,75	125	2,04
P2010900	9	125	1,85
P2010925	9,25	125	2,29
P2010950	9,5	125	2,06
P2010975	9,75	133	2,57
P2011000	10	133	2,38
P2011025	10,25	133	3,01
P2011050	10,5	133	2,75
P2011075	10,75	142	3,48
P2011100	11	142	3,14
P2011125	11,25	142	3,77
P2011150	11,5	142	3,41
P2011175	11,75	142	4,02
P2011200	12	151	3,69
P2011225	12,25	151	4,43
P2011250	12,5	151	4,02
P2011275	12,75	151	4,65
P2011300	13	151	4,28
P2011325	13,25	160	6,27
P2011350	13,5	160	5,82
P2011375	13,75	160	6,27

Codice Code	Ø mm	L. mm	€ x 1
P2011400	14	160	5,78
P2011425	14,25	169	6,49
P2011450	14,5	169	6,49
P2011475	14,75	169	7,48
P2011500	15	169	7,48
P2011525	15,25	178	8,45
P2011550	15,5	178	8,45
P2011575	15,75	178	9,30
P2011600	16	178	9,30
P2011650	16,5	184	10,97
P2011700	17	184	10,98
P2011750	17,5	191	11,94
P2011800	18	191	11,94
P2011850	18,5	198	14,02
P2011900	19	198	14,02
P2011950	19,5	205	16,39
P2012000	20	205	16,39

Le misure da 0,5 a 10 mm. sono confezionate in scatolette da 10 PZ. Le misure da 10,25 mm. in poi sono confezionate in scatolette da 5 PZ.

SERIE CORTA DIN 338 Tipo N
UNI 5620 ACCIAIO SUPER -
RAPIDO HSS (Aisi M2)
ELICA DESTRA RULLATA
Finitura Nera

Punte HSS / Twist drills HSS

Punte HSS codolo ridotto P222 Twist drills HSS

Punte HSS per forare acciaio-ferro-metallo



Punte elicoidali con codolo cilindrico

Codice Code Ø mm L. mm € x 1

P2221050	10,50	133	3,91
P2221075	10,75	142	5,23
P2221100	11	142	4,32
P2221125	11,5	142	4,57
P2221175	11,75	142	5,83
P2221200	12	151	4,90
P2221225	12,25	151	6,25
P2221250	12,5	151	5,23
P2221275	12,75	151	6,71
P2221300	13	151	5,67
P2221325	13,25	160	8,69
P2221350	13,5	160	7,26
P2221375	13,75	160	8,69
P2221400	14	160	7,26
P2221425	14,25	169	10,12
P2221450	14,5	169	8,09
P2221475	14,75	169	10,12
P2221500	15	169	8,09
P2221525	15,25	178	12,38
P2221550	15,5	178	10,84
P2221575	15,75	178	12,38
P2221600	16	178	10,84
P2221650	16,5	184	12,54
P2221700	17	184	12,54
P2221750	17,5	191	13,53
P2221800	18	191	13,53
P2221850	18,5	198	15,62
P2221900	19	198	15,62
P2221950	19,5	205	17,93
P2222000	20	205	17,93
P2222200	22	221	29,48

Confezioni da 5 PZ fino alla misura da 16 mm. e da 3 PZ le misure più grandi.

ATTACCO RIDOTTO A 10 MM

SERIE CORTA

DIN 338 Tipo N

UNI 5620

ACCIAIO SUPER - RAPIDO HSS (Aisi M2)

ELICA DESTRA RULLATA

Finitura Nera

Per un corretto utilizzo di queste Punte Elicoidali seguite i consigli della Tabella seguente

Materiale da Forare	Velocità di taglio M/min.	Velocità di rotazione n° giri/minuto			Raffreddamento	Norme di Sicurezza
		12	16	20		
ACCIAIO < 50 KGF/mm²	30:50	1.050	790	630	E - L	Usare Occhiali di protezione
OTTONE <60% CU	60:80	1.700	1.300	1.050	S - L	Verificare l'affilatura dei taglienti
ALLUMINIO E LE SUE LEGHE	40:100	1.850	1.400	1.100	A - S	
PLASTICA TENERA	16:40	660	495	395	A - S	

(Valori indicativi utili per la realizzazione di prove di foratura)

RAFFREDDAMENTO: E = Olio emulsionabile L = Olio da taglio S = a secco A = con Aria

PUNTE HSS
TWIST DRILLS HSS

Punte HSS / Twist drills HSS

Punte HSS extracorta P142

Twist drill HSS extra short

Punte HSS per forare acciaio-ferro-metallo

Codice Code Ø mm L. mm € x 1

PUNTE HSS
TWIST DRILLS HSS



P1420200	2	38	0,48
P1420250	2,5	43	0,50
P1420300	3	46	0,52
P1420310	3,1	48	0,58
P1420320	3,2	49	0,59
P1420325	3,25	49	0,60
P1420330	3,3	49	0,60
P1420340	3,4	50	0,60
P1420350	3,5	52	0,59
P1420375	3,75	52	0,64
P1420400	4	55	0,64
P1420410	4,1	55	0,74
P1420420	4,2	55	0,75
P1420425	4,25	55	0,75
P1420430	4,3	55	0,76
P1420440	4,4	57	0,76
P1420450	4,5	58	0,75
P1420500	5	62	0,87
P1420550	5,5	66	1,06
P1420600	6	66	1,08

Confezioni da 10 PZ.

Punte elicoidali con codolo cilindrico

SERIE EXTRA CORTA PER LAVORI DI LATTONERIA
DIN 1897 Tipo N

UNI 5621

ACCIAIO SUPER - RAPIDO HSS (Aisi M2)

ELICA DESTRA RULLATA

Per un corretto utilizzo di queste Punte Elicoidali seguite i consigli della Tabella seguente

Materiale da Forare	Velocità di taglio M/min.	Velocità di rotazione n° giri/minuto					Raffreddamento	Norme di Sicurezza
		Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6		
ACCIAIO < 50 Kgf/mm²	30:50	5.800	3.900	2.900	2.300	1.900	E - L	Usare Occhiali di protezione
OTTONE 50÷70 Kgf/mm²	25:35	4.400	2.900	2.200	1.700	1.400	E - L	
								Verificare l'affilatura dei taglienti

(Valori indicativi utili per la realizzazione di prove di foratura)

RAFFREDDAMENTO: E = Olio emulsionabile L = Olio da taglio S = a secco A = con Aria

Punte HSS per forare acciaio-ferro-metallo



Codice Code	Ø mm	L. mm	€ x 1
P1060200	2	85	1,31
P1060250	2,5	95	1,41
P1060300	3	100	1,41
P1060350	3,5	112	1,68
P1060400	4	119	1,82
P1060425	4,25	119	2,16
P1060450	4,5	126	2,16
P1060475	4,75	126	2,48
P1060500	5	132	2,31
P1060525	5,25	132	3,08
P1060550	5,5	139	2,86
P1060575	5,75	139	3,72
P1060600	6	139	3,11
P1060625	6,25	148	4,35
P1060650	6,5	148	3,72
P1060700	7	156	4,35
P1060750	7,5	156	4,69
P1060800	8	165	5,26
P1060850	8,5	165	5,78
P1060900	9	175	6,14
P1060950	9,5	175	6,22
P1061000	10	184	7,21
P1061050	10,5	184	9,24
P1061100	11	195	9,96
P1061150	11,5	195	10,30
P1061200	12	205	11,28
P1061250	12,5	205	11,67
P1061300	13	205	13,31

PUNTE HSS
TWIST DRILLS HSS

Le misure da 2 a 10 mm. sono confezionate in scatolette da 10 PZ. Le misure da 10,5 mm. in poi sono confezionate in scatolette da 5 PZ.

Punte elicoidali con codolo cilindrico

SERIE LUNGA
DIN 340 Tipo N
UNI 5620
ACCIAIO SUPER - RAPIDO HSS (Aisi M2)
ELICA DESTRA
Finitura Nera

Per un corretto utilizzo di queste Punte Elicoidali seguite i consigli della Tabella seguente

Materiale da Forare	Velocità di taglio M/min.	Velocità di rotazione n° giri/minuto					Raffreddamento	Norme di Sicurezza
		Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10		
ACCIAIO < 50 Kgf/mm²	30:50	5.800	2.900	1.900	1.400	1.200	E - L	Usare Occhiali di protezione Verificare l'affilatura dei taglienti
ACCIAIO 50+70 Kgf/mm²	25:35	4.400	2.200	1.400	1.100	950	E - L	

(Valori indicativi utili per la realizzazione di prove di foratura)

RAFFREDDAMENTO: E = Olio emulsionabile L = Olio da taglio S = a secco A = con Aria

Punte HSS / Twist drills HSS

Punte HSS conica P118

Twist drill HSS

Punte HSS per forare acciaio-ferro-metallo-leghe



HELVETIA



TAGLIENTI AFFILATI A 118°
IDEALE PER FORARE
ACQUA, LEGNE E METALLI

Accessori disponibili

Art. P119

Bussola di riduzione per coni morse in acciaio
temprato - rettificato



Punte elicoidali con codolo conico morse

DIN 345 Tipo N

UNI 5622

ACCIAIO SUPER - RAPIDO HSS (Aisi M2)

ELICA DESTRA

Finitura Nera

Codice Code	Ø mm	L. mm	€ x 1
P1180950	9,5	162	7,87
P1181000	10	168	7,87
P1181100	11	175	8,14
P1181150	11,5	175	8,69
P1181200	12	182	8,69
P1181250	12,5	182	9,08
P1181300	13	182	9,30
P1181350	13,5	189	11,17
P1181400	14	189	11,17
P1181550	15,5	218	13,42
P1181600	16	218	13,42
P1181850	18,5	233	17,05
P1182000	20	238	18,26
P1182050	20,5	243	21,95
P1182250	22,5	253	26,07
P1182300	23	253	26,07
P1182400	24	281	29,59
P1182500	25	281	31,35
P1182600	26	286	36,74
P1182650	26,5	286	37,95
P1182700	27	291	37,95
P1182800	28	291	39,77
P1182850	28,5	296	42,85
P1182900	29	296	45,32
P1182950	29,5	296	46,75
P1183000	30	296	46,75
P1183100	31	301	61,71
P1183200	32	334	66,33
P1183300	33	334	73,48
P1183350	33,5	334	80,96
P1183400	34	339	80,96
P1183500	35	339	88,77
P1183600	36	344	90,75
P1184500	45	359	162,80

Confezionate
singolarmente

Codice Code	Cono int. est.	Prezzo
P1190102	1 2	
P1190203	2 3	
P1190204	2 4	
P1190304	3 4	
P1190405	4 5	
P1190506	5 6	

Per un corretto utilizzo di queste Punte Elicoidali seguite i consigli della Tabella seguente

Materiale da Forare	Velocità di taglio M/min.	Velocità di rotazione n° giri/minuto					Raffreddamento	Norme di Sicurezza
		Ø16	Ø20	Ø32	Ø40	Ø50		
ACCIAIO < 50 Kgf/mm ²	30:50	780	630	390	320	250	E - L	Usare Occhiali di protezione Verificare l'affilatura dei taglienti
ACCIAIO 50+70 Kgf/mm ²	25:35	580	470	300	240	180	E - L	

(Valori indicativi utili per la realizzazione di prove di foratura)

RAFFREDDAMENTO:

E = Olio emulsionabile

L = Olio da taglio

S = a secco

A = con Aria