

Mugen Premium

Punte di precisione per acciaio temprato

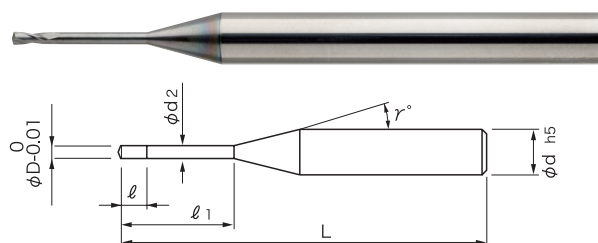
MSDH



MSDH: PUNTE DI PRECISIONE PER ACCIAIO TEMPRATO (65HRC) RIVESTITE MUGEN PREMIUM !

- Precisione nei fori e lunga durata costante
- Foratura nell'acciaio temprato ($\varnothing 0,1\sim$)!

Angolo in punta	150°
Elica	20°
Rivestimento	Mugen Premium
Materiale	Metallo duro Micrograna



Unità (Misura: mm / Listino: €)

Codice numerico	(D) Diametro	(ℓ) Lunghezza Tagliante	(ℓ_1) Lunghezza effettiva	(d_2) Diametro scarico	(r) Angolo scarico	(d) Diametro gambo	(L) Lunghezza totale	Listino €
04-00050-01000	0.1	0.2	1	0.085	15°	4	45	176,80
04-00050-01500	0.15	0.3	1.5	0.13	15°	4	45	176,80
04-00050-02000	0.2	0.4	2	0.18	15°	4	45	164,17
04-00050-02500	0.25	0.5	2.5	0.23	15°	4	45	164,17
04-00050-03000	0.3	0.6	3	0.28	15°	4	45	151,54
04-00050-03500	0.35	0.7	3.5	0.32	15°	4	45	151,54
04-00050-04000	0.4	0.8	4	0.37	15°	4	45	121,23
04-00050-04500	0.45	0.9	4.5	0.41	15°	4	45	121,23
04-00050-05000	0.5	1	5	0.46	15°	4	45	107,34
04-00050-05500	0.55	1.1	5.5	0.51	15°	4	45	107,34
04-00050-06000	0.6	1.2	6	0.56	15°	4	45	98,50
04-00050-06500	0.65	1.3	6.5	0.61	15°	4	45	98,50
04-00050-07000	0.7	1.4	7	0.66	15°	4	45	90,92
04-00050-07500	0.75	1.5	7.5	0.71	15°	4	45	90,92
04-00050-08000	0.8	1.6	8	0.76	15°	4	45	85,87
04-00050-08500	0.85	1.7	8.5	0.81	15°	4	45	85,87
04-00050-09000	0.9	1.8	9	0.86	15°	4	45	82,08
04-00050-09500	0.95	1.9	9.5	0.9	15°	4	45	82,08
04-00050-10000	1	2	10	0.95	15°	4	45	75,77

■ Nell'ordine indicare MSDH (D)

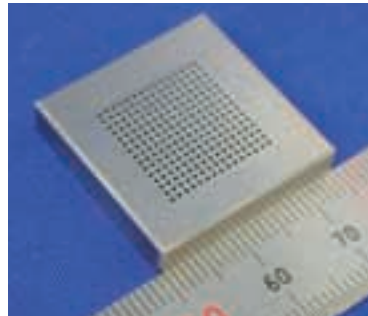
■ r° è un valore indicativo.



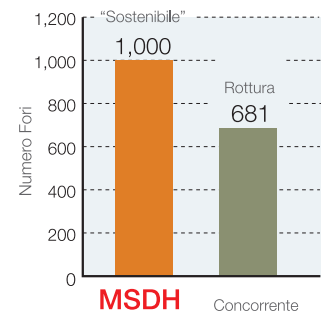
Esempio

Punta	MSDH $\phi 0.5$
Numero giri	15,000 min ⁻¹
Avanzamento	50 mm/min
Avanz. steep	0.025 mm
Profondità fori	4.9 mm passanti
Refrigerante	Oil mist
Numero fori	1000 fori
Tempo contatto	1 min 25" / 1 foro

Materiale: **DC53 (60HRC)**



Dimensioni: 25 mm x 25 mm x 4.9 mm



MSDH Dati di taglio raccomandati

Materiale	Acciaio temprato (~ 55HRC)			Acciaio temprato (~ 62HRC)			Acciaio rapido per utensili (~ 65HRC)		
	Numero giri	Avanzamento	Avanzamento steep	Numero giri	Avanzamento	Avanzamento steep	Numero giri	Avanzamento	Avanzamento steep
Diametro	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm
0.1	40,000	10	0.005	40,000	5	0.003	40,000	3	0.001
0.15	40,000	10	0.005	40,000	5	0.003	40,000	3	0.001
0.2	30,000	20	0.01	30,000	15	0.005	30,000	5	0.003
0.25	30,000	20	0.01	30,000	15	0.005	30,000	5	0.003
0.3	20,000	30	0.02	20,000	25	0.01	20,000	15	0.005
0.35	20,000	30	0.02	20,000	25	0.01	20,000	15	0.005
0.4	20,000	40	0.04	20,000	40	0.02	20,000	40	0.007
0.45	20,000	40	0.04	20,000	40	0.02	20,000	40	0.007
0.5	15,000	50	0.05	15,000	50	0.03	15,000	50	0.01
0.55	15,000	50	0.05	15,000	50	0.03	15,000	50	0.01
0.6	15,000	70	0.05	15,000	70	0.03	15,000	70	0.01
0.65	15,000	70	0.05	15,000	70	0.03	15,000	70	0.01
0.7	12,000	130	0.06	12,000	120	0.04	12,000	100	0.02
0.75	12,000	130	0.06	12,000	120	0.04	12,000	100	0.02
0.8	12,000	160	0.06	12,000	150	0.04	12,000	140	0.02
0.85	12,000	160	0.06	12,000	150	0.04	12,000	140	0.02
0.9	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
0.95	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
1	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03

Note

- Utilizzare il refrigerante corretto per l'applicazione.
- Minimizzare l'eccentricità del mandrino.
- Impostare superficie piatta prima di iniziare il lavoro.
- Fare massima attenzione nell'inserire ed estrarre le punte.



ATTENZIONE Per la vostra sicurezza

- 1) Fate attenzione nell'aprire le confezioni a non toccare la fresa direttamente sul tagliante.
- 2) Non toccare i taglianti a mani nude.
- 3) Usare guanti e lenti di protezione poiché la fresa si potrebbe rompere.
- 4) Utilizzare mandrini, ecc. adatti alla fresa e alla tipologia di lavoro da eseguire. La fresa deve essere fissata bene nel mandrino per evitare vibrazioni.
- 5) Fissare bene il pezzo da lavorare.
- 6) Prima di iniziare il lavoro, accertarsi delle misure della fresa e del pezzo da lavorare.
- 7) Le condizioni di lavoro vanno regolate in base alle dimensioni del lavoro da fare e alla macchina.
- 8) Usare olio da taglio appropriato. L'utilizzo di olio intero potrebbe causare incendi a causa delle scintille o surriscaldamenti a causa di rotture. Assicurarsi di osservare tutte le norme antincendio.
- 9) Fermare subito la macchina se si sentono rumori strani o altre anomalie durante il lavoro.
- 10) Non modificare le frese

Specifiche soggette a possibili variazioni senza preavviso.

