

Punte elicoidali

Sintesi della gamma · Metallo duro integrale (VHM) e HSS

PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALE (VHM)



Speeddrill+ / Speeddrill 4.0 – Universali

DIN 6537 K/L · punta 140° · rivestimenti ALTINDUR / ANTRADUR

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
3xD senza refrigerazione interna	0,75 – 20	Acciai fino a 1.300 N/mm ² , inox, ghisa	6728
3xD con refrigerazione interna	1 – 16	Alte prestazioni, produzione in serie	6718 · 6867 (4.0)
5xD con refrigerazione interna	2 – 20	Fori più profondi, stesse applicazioni	6738 · 6877 (4.0)



Speeddrill – Foratura profonda

Con refrigerazione interna · punta 135° · ALTINDUR / ALUNIT-S®

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
8xD e 12xD	3 – 16	Acciai, ghisa, fori profondi	6748 · 6758
16xD – 20xD – 25xD – 30xD	2 – 16	Foratura profonda senza ciclo di scarico	6777 · 6787 · 6797 · 6807



Speeddrill – Versioni per materiale

Geometrie dedicate per inox, acciai temprati e alluminio

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
Inox 3xD / 5xD	2 – 16	Acciai inossidabili e titanio	6887 · 6828 · 6897 · 6838
Ultra Hard Steel 3xD	3 – 16	Acciai temprati 45 – 68 HRC	6858
Aluminium 5xD	2,8 – 16	Alluminio e leghe leggere, rame, plastiche	6848



Punta standard, centrini, micropunte, NC

Esecuzioni a catalogo per lavorazioni generali

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
Elicoidali corte DIN 6539 / DIN 338	0,5 – 20	Uso generale, anche con ALUNIT®	6146 · 6147 · 6156 · 6157
Punte a centrare DIN 333 A	0,8 – 5	Fori da centro	6525
Micropunte DIN 1899	0,3 – 1,4	Fori di piccolissimo diametro	6035
Punte NC 90°	4 – 20	Centratura e smusso	6225 · 6227

PUNTE IN ACCIAIO SUPER RAPIDO (HSS / HSS-Co)



Punte a centrare e punte NC

DIN 333 · HSS e HSS-Co5

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
Centrini DIN 333 forma A / R	1 – 10	Fori da centro	21 · 31
Punte NC 90° / 120°	5 – 20	Centatura e smusso, anche ALUNIT®	554 · 564 · 555 · 565



Serie corta DIN 1897 (3xD)

Punta 130° · HSS-Co5, TiN, HSSE-PM

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
HSS-Co5 / HSS-Co5 TiN	1 – 13	Acciai fino a 1.100 N/mm ²	901 · 907
FORTE HSSE-PM ALUNIT®	2,8 – 12	Alte prestazioni, acciai tenaci	900



Serie media DIN 338 (5xD – 8xD)

HSS, HSS-Co5 · rivestimenti vapore, TiN, ALUNIT®, nitridati

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
HSS tipo N / W / H	0,2 – 20	Uso generale, materiali teneri o duri	601 · 651 · 661
HSS-Co5 (anche TiN / ALUNIT®)	1 – 20	Acciai legati, inox	603 · 607 · 630
R-AS per inox austenitici	2 – 13	Inox e acciai resistenti al calore	663
FORTE 8xD	1 – 13	Fori più profondi	611 · 627
HSS-Co5 per Hardox® / lamiere inox	2 – 13	Fino a 50 HRC	638



Serie lunga ed extra lunga

DIN 340 · DIN 1869 · fino a oltre 10xD

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
Lunga DIN 340 (10xD)	0,5 – 16	HSS, HSS-Co5, FORTE	501 · 503 · 511
Extra lunga DIN 1869 R1 – R3	2 – 13	Fori profondi, HSS e FORTE	101 · 111 · 121 · 201 · 211 · 221
Foratura profonda ALUNIT-S®	3 – 10	Lunghezza maggiorata	141 · 151



Punte con codolo cono Morse

DIN 345 · DIN 341 · DIN 1870

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
Corta DIN 345	5 – 70	HSS e HSS-Co5	202 · 203
Lunga DIN 341 / extra lunga DIN 1870	8 – 50	Fori profondi grandi diametri	222 · 262 · 282
HSS-Co8 per Hardox® / acciai al Mn	8 – 40	Acciai oltre 1.100 N/mm ²	832



Punte a gradino per sedi viti

DIN 8374 · 8376 · 8377 · 8378

Esecuzione	Ø mm	Impiego	Codici
Svasatura 90° / 180°	3 – 16	Foro + sede testa vite in un'unica operazione	841 · 851 · 852 · 861

Cataloghi completi e promozioni

Scarica il catalogo Maykestag completo, i listini e le promozioni in corso su www.kuotex.com. Per i parametri di taglio fare riferimento al MaySpeedGuide.

