

**Garant**
**Punta elicoidale in HMI, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122251 10,2
GTIN	4045197749635
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Simile a DIN 338.**

Con diametro nominale e del codolo uguali.

Rivestimento TiAlN per una migliore prestazione.

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	10,2 mm
Tolleranza codolo	h7
Ø Codolo $D_s$	10,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	87 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 338
Lunghezza complessiva L	133 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	71,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Modello	N
Angolo di affilatura	118 grado
Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h7
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	180 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

