

Garant**Punta elicoidale con 3 superfici di serraggio in HSS-E, non rivestito, Ø DC h8: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114001 3
GTIN	4045197764928
Classe articolo	11B

Descrizione**Esecuzione:**

Particolarmente stabile e robusto grazie al **diametro del nocciolo rinforzato**. Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale. Affilatura di precisione dei taglienti.

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Nota:

Punte con codolo cilindrico, **senza superfici di serraggio**

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	33 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D _s	3 mm
Norma	DIN 338
Lunghezza complessiva L	61 mm
Ø Nominale D _c	3 mm
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	28,5 mm
Angolo di affilatura	130 grado

Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Modello	N
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	45 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	8 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	25 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	80 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		