

**Garant**
**Punta corta in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	113265 5,2
GTIN	4062406234669
Classe articolo	11B

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Fori precisi grazie all'**elevata precisione di concentricità radiale** e ad uno **speciale profilo di scanalatura**.

Con punta di forma C a partire dalla Dim. 2,4 mm.

**Vantaggi:**

**Ideale per la foratura con profondità ridotta (ca. 2 – 4xD)** su macchine a CN e impianti robotizzati.

**Raccomandazioni:**
**Profondità di foratura massima:**

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

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,
Angolo di affilatura	118 grado
Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,2 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	18,2 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	26 mm

Norma	DIN 1897
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	75 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	65 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	60 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	8 m/min	S
GG(G)	idoneo	40 m/min	K
CuZn	idoneo	50 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		