

Garant**Punta corta in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,2mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113265 4,2
GTIN	4062406234461
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	15,7 mm
Ø Nominale D_c	4,2 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	22 mm
Norma	DIN 1897
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,03 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h8
Numero taglienti Z	2
Angolo di affilatura	118 grado

Ø Codolo D _s	4,2 mm
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 _c	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 ²	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		