

**Garant****Punta corta in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,8mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113265 9,8    |
| GTIN            | 4062406235581 |
| 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 $L_2$ | 28,3 mm      |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8           |
| Angolo di affilatura                             | 118 grado    |
| Lunghezza complessiva L                          | 89 mm        |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,09 mm/gir, |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 9,8 mm       |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 9,8 mm       |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Norma  | DIN 1897     |

|  |                   |
|--|-------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 43 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 <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               |          |            |