

Garant**Punta elicoidale con punta a gradini in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 9,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114004 9,5
GTIN	4062406877521
Classe articolo	11Q

Descrizione**Esecuzione:**

Smussi niturati. Particolarmente stabile e robusto grazie al **diametro del nocciolo rinforzato**. Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale. Affilatura di precisione dei taglienti. Codolo **con 3 superfici di serraggio** per l'applicazione nel mandrino a 3 griffe autoserranti.

- **Ideale per la realizzazione di fori precisi su lamiere, tubi e profili.**
- **Foratura sicura senza centratura o bulinatura, anche su superfici arcuate, grazie alla innovativa affilatura dei taglienti.**
- **Possibilità di foratura obliqua dopo la penetrazione nella prima fase della punta nel materiale senza alcun problema.**
- **Foratura con uno sforzo sensibilmente minore rispetto alle tradizionali punte HSS DIN338 – fino a un diametro di 13 mm direttamente nel trapano avvitatore a batteria.**
- **Accoppiamento geometrico stabile e sicuro nel mandrino a 3 griffe.**
- **Impiego universale su un'ampia gamma di materiali tra cui plastica, legno e acrilici, senza strappi né scheggiature.**
- **Nessun saltellamento né agganciamento della punta, anche in caso di materiali con pareti sottili.**
- **Uscita del foro senza bave.**
- **Ideale per forare perni e rivetti.**

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

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

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
--------------------	---

Ø Codolo D_s	9,5 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	66,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Angolo di affilatura	118 grado
Lunghezza complessiva L	125 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	81 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ²	0,16 mm/gir,
Norma	DIN 338
Ø Nominale D_c	9,5 mm
Codolo	Codolo con 3 superfici di serraggio
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
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 adatta	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	70 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	10 m/min	P
GG(G)	idoneo	25 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta		

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo