

**Garant**
**Set di micropunte in HSS-E-PM N, non rivestito, Ø DC -0,004: 0,15mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112305 0,15
GTIN	4067263732693
Classe articolo	11A

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Punte speciali con codolo rinforzato, elevata precisione di concentricità radiale e di affilatura del tagliente.

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

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

**Descrizione tecnica**

Codolo	Codolo cilindrico con h8
Numero taglienti Z	2
Numero di punte	10
Ø Codolo $D_s$	1 mm
Lunghezza complessiva L	25 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm/gir.
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	1 mm
Ø Nominale D	0,15 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E PM

Norma	DIN 1899 A
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,004
Angolo di affilatura	118 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punte elicoidali

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	45 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	5 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatta	25 m/min	K
CuZn	idonea	80 m/min	N
Uni	limitatamente adatta		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		