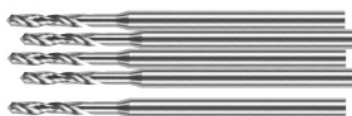


**Garant**
**Set di micropunte in HSS-E-PM N, non rivestito, Ø DC -0,004: 0,40mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 112305 0,40   |
| GTIN            | 4067263732976 |
| 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                                   | 5                        |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,011 mm/gir.            |
| Lunghezza complessiva L                           | 25 mm                    |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 1 mm                     |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 3,6 mm                   |
| Ø Nominale D                                      | 0,4 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               |                |            |