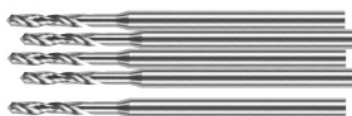


**Garant**
**Set di micropunte in HSS-E-PM N, non rivestito, Ø DC -0,004: 0,80mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	112305 0,80
GTIN	4067263761150
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

Numero di punte	5
Codolo	Codolo cilindrico con h8
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	25 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm/gir.
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	6,3 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	1,5 mm
Ø Nominale D	0,8 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		