

**Garant**
**Punta elicoidale con riporto in metallo duro, non rivestito, Ø DC h8: 3mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121150 3      |
| GTIN            | 4045197471123 |
| Classe articolo | 11E           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Dotate di tagliente in metallo duro.

Codolo con penna di trascinamento per l'impiego con bussole di riduzione.

### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Descrizione tecnica

|   |               |
|---|---------------|
| Numero taglienti Z                                | 2             |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 3 mm          |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 20 mm         |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/gir,  |
| Tolleranza Ø nominale                             | h8            |
| Lunghezza complessiva L                           | 50 mm         |
| Norma   | DIN 8037      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 15,5 mm       |
| Rivestimento                                      | non rivestito |
| Materiale da taglio                               | HM K20        |
| Angolo di affilatura                              | 118 grado     |
| Passaggio interno per LR                          | no            |
| Colore collarino                                  | senza         |

Tipo di prodotto

Punta elicoidale

**Dati utente**

|                                  | <b>Idoneità</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Codice ISO</b> |
|----------------------------------|-----------------|----------------------|-------------------|
| Alluminio > 10% Si               | idoneo          | 140 m/min            | N                 |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo          | 70 m/min             | P                 |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo          | 70 m/min             | P                 |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo          | 60 m/min             | P                 |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo          | 40 m/min             | P                 |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo          | 25 m/min             | P                 |
| GG(G)                            | idoneo          | 90 m/min             | K                 |
| CuZn                             | idoneo          | 140 m/min            | N                 |
| Olio                             | idoneo          |                      |                   |
| a umido max.                     | idoneo          |                      |                   |