

**Garant****Punte corte in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8: 2,1 mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113020 2,1    |
| GTIN            | 4045197001979 |
| Classe articolo | 11B           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Particolarmente **robuste e stabili** grazie al **maggiore spessore del nocciolo**.

Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale.

Scanalature lucide, biselli nitrurati.

Con punta forma C fino a 3,9 mm, forma S (speciale) da 4 mm.

### Vantaggi:

**Ideale per la foratura con profondità ridotta (ca. 2 – 4xD)** su macchine a CN e impianti robotizzati.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

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

## Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>          | 0,03 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 12 mm        |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 2,1 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 2,1 mm       |
| Lunghezza complessiva L                                   | 38 mm        |
| Norma   | DIN 1897     |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 8,9 mm       |

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| Angolo di affilatura     | 135 grado         |
| Codolo                   | codolo cilindrico |
| Rivestimento             | non rivestito     |
| Materiale da taglio      | HSS E             |
| Modello                  | FS                |
| Angolo dell'elica        | 38 grado          |
| Passaggio interno per LR | no                |
| Colore collarino         | senza             |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale  |

### 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          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 30 m/min       | P          |
| GG(G)                           | idonea   | 25 m/min       | K          |
| Olio                            | idonea   |                |            |
| a umido max.                    | idonea   |                |            |