

**Garant**
**Punte corte in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8: 4,1 mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113020 4,1
GTIN	4045197002174
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

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	22 mm
Ø Nominale $D_c$	4,1 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo $D_s$	4,1 mm
Lunghezza complessiva $L$	55 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	15,9 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		