

**Garant**
**Punte corte in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8: 9,25mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113020 9,25
GTIN	4045197413437
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>	0,1 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	9,25 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	40 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9,25 mm
Lunghezza complessiva L	84 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	26,1 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	$V_c$	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		