

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 15mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114400 15     |
| GTIN            | 4045197853875 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Profilo rettificato:** elevata concentricità radiale, affilatura precisa dei taglienti. Punta per la produzione in serie.

**Nocciolo rinforzato,** esecuzione lucida.

Con punta di forma C a partire dalla Dim. 2 mm.

**Raccomandazioni:**
**Profondità di foratura massima:**

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

**Descrizione tecnica**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 91,5 mm           |
| Numero taglienti Z                               | 2                 |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 15 mm             |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 15 mm             |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/gir,      |
| Lunghezza complessiva L                          | 169 mm            |
| Norma  | DIN 338           |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8                |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 114 mm            |
| Angolo di affilatura                             | 130 grado         |
| Codolo   | codolo cilindrico |

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Rivestimento             | non rivestito    |
| Materiale da taglio      | HSS E            |
| Modello                  | N                |
| Passaggio interno per LR | no               |
| Colore collarino         | rosso            |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 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          |
| TOOLOX 33                        | idonea               | 8 m/min        | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatta | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatta | 5 m/min        | S          |
| GG(G)                            | idonea               | 25 m/min       | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatta | 80 m/min       | N          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| Olio                             | idonea               |                |            |
| a umido max.                     | idonea               |                |            |