

**Garant**
**Punte elicoidali in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,8mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114580 3,8    |
| GTIN            | 4045197855206 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Punta ad alte prestazioni per una resa eccellente. Fori precisi grazie all'affilatura a croce a 4 spoglie. Lo speciale profilo di scanalatura consente di ridurre sensibilmente le forze di taglio.

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

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

**Descrizione tecnica**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Numero taglienti Z                               | 2                 |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 37,3 mm           |
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,02 mm/gir,      |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8                |
| Norma  | DIN 338           |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 43 mm             |
| Lunghezza complessiva L                          | 75 mm             |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 3,8 mm            |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 3,8 mm            |
| Angolo di affilatura                             | 118 grado         |
| Codolo   | codolo cilindrico |
| Rivestimento                                     | TiAlN             |

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Materiale da taglio      | HSS E            |
| Angolo dell'elica        | 35 grado         |
| Passaggio interno per LR | no               |
| Colore collarino         | verde            |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 75 m/min       | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 65 m/min       | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 60 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 50 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 35 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 16 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 17 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 13 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 8 m/min        | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 40 m/min       | K          |
| CuZn                             | idoneo               | 50 m/min       | N          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| Olio                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |