

**Garant**
**Punte elicoidali in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114580 4,4
GTIN	4045197855268
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**

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	40,4 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4,4 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4,4 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		