

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

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114610 3,3    |
| GTIN            | 4045197856173 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Punta elicoidale HPC a elevate prestazioni** per materiali altamente resistenti e altamente legati. Particolarmente robusta grazie al **nocciolo rinforzato e a un profilo di scanalatura parabolico**. Concentricità precisa per forare in modo impeccabile.

Con punta forma S.

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

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

**Descrizione tecnica**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Lunghezza complessiva L                                   | 65 mm             |
| Norma   | DIN 338           |
| Numero taglienti Z  | 2                 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 36 mm             |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 3,3 mm            |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 3,3 mm            |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8                |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,03 mm/gir,      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 31,1 mm           |
| Angolo di affilatura                                      | 130 grado         |
| Codolo  | codolo cilindrico |

|                           |                  |
|---------------------------|------------------|
| Rivestimento              | TiAlN            |
| Materiale da taglio       | HSS E PM         |
| Angolo dell'elica         | 38 grado         |
| Passaggio interno per LR  | no               |
| Strategia di truciolatura | HPC              |
| Colore collarino          | verde            |
| Tipo di prodotto          | Punta elicoidale |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 80 m/min       | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 70 m/min       | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 60 m/min       | N          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 50 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 25 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 14 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 20 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 15 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 12 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 50 m/min       | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatto | 60 m/min       | N          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| Olio                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |