

## Garant

### Punte elicoidali in HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 5,2mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114610 5,2
GTIN	4045197856364
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

Norma	DIN 338
Ø Nominale $D_c$	5,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	44,2 mm
Ø Codolo $D_s$	5,2 mm
Avanzamento $f$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	52 mm
Numero taglienti $Z$	2
Lunghezza complessiva $L$	86 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		