

**Garant****Punte corte in HSS-Co8 FS, TiAlN, Ø DC h8: 5,4mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113140 5,4
GTIN	4045197003607
Classe articolo	11B

## Descrizione

### Esecuzione:

Particolarmente **robuste e stabili** grazie al **maggiore spessore del nocciolo**.

Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale.

Con punta forma S (speciale).

### Vantaggi:

**Ideale per la foratura con profondità ridotta (ca. 2 – 4xD)** su macchine a CN e impianti robotizzati.

### Raccomandazioni:

**Profondità di foratura massima:**

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

## Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	28 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5,4 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	19,9 mm
Angolo di affilatura	130 grado

Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS Co 8
Modello	FS
Angolo dell'elica	38 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	87 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	6 m/min	S
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		