

**Garant****Punta corta in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 3,4mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113150 3,4
GTIN	4045197004321
Classe articolo	11B

## Descrizione

**Esecuzione:**

Particolarmente robuste e stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo.

Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale.

Esecuzione non rivestita.

**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

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	20 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	3,4 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo $D_s$	3,4 mm
Lunghezza complessiva L	52 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	14,9 mm
Angolo di affilatura	130 grado

Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Modello	N
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 adatto	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	45 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	5 m/min	S
GG(G)	idonea	25 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	80 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		