

Garant**Punta corta in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 4,9mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113150 4,9
GTIN	4045197004482
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

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	26 mm
Ø Nominale D _c	4,9 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D _s	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	18,7 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 _c	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 ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		