

**Garant**
**Punta corta in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 9,2mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113150 9,2    |
| GTIN            | 4045197004932 |
| 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 $L_c$          | 40 mm       |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/gir, |
| Numero taglienti $Z$                              | 2           |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 9,2 mm      |
| Tolleranza Ø nominale                             | h8          |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 9,2 mm      |
| Lunghezza complessiva $L$                         | 84 mm       |
| Norma   | DIN 1897    |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 26,2 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               |                |            |