

**Garant**
**Punta elicoidale in HMI, non rivestito, Ø DC h7: 1,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122250 1,2
GTIN	4045197041272
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Simile a DIN 338.**

Con diametro nominale e del codolo uguali.

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

**Descrizione tecnica**

Tolleranza codolo	h7
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	1,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	16 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	1,2 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	14,2 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI

Modello	N
Angolo di affilatura	118 grado
Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h7
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	200 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	S
CuZn	idoneo	140 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		