

**Garant**
**Punta corta in HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 7,6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	113230 7,6
GTIN	4045197005809
Classe articolo	11B

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Particolarmente robuste e stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo.  
 Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale.

**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 <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,6 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	37 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	7,6 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	25,6 mm
Angolo di affilatura	130 grado

Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiN
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
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	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
GG(G)	idonea	31 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	100 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		