

**Garant****Punta corta in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,4mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113260 5,4    |
| GTIN            | 4045197006776 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Fori precisi grazie all'**elevata precisione di concentricità radiale** e ad uno **speciale profilo di scanalatura**.

Con punta di forma C a partire dalla Dim. 2,4 mm.

**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**

|  |              |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 5,4 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 28 mm        |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,04 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8           |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 5,4 mm       |
| Lunghezza complessiva L                          | 66 mm        |
| Norma  | DIN 1897     |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 19,9 mm      |
| Angolo di affilatura                             | 130 grado    |

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| Codolo                   | codolo cilindrico |
| Rivestimento             | TiAlN             |
| Materiale da taglio      | HSS E             |
| Passaggio interno per LR | no                |
| Colore collarino         | blu               |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale  |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | idonea               | 56 m/min       | N          |
| 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>  | limitatamente adatta | 31 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 12 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 17 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 13 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idonea               | 6 m/min        | S          |
| CuZn                             | limitatamente adatta | 100 m/min      | N          |
| Olio                             | idonea               |                |            |
| a umido max.                     | idonea               |                |            |