

**Garant**
**Punta corta in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,7mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113260 5,7
GTIN	4045197006813
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

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,7 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	28 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5,7 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	19,5 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		