

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

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113260 5 |
| GTIN | 4045197006738 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 26 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,04 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 5 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D_s | 5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 62 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 18,5 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 56 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 50 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 37 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 31 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatta | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idonea | 6 m/min | S |
| CuZn | limitatamente adatta | 100 m/min | N |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |