

Garant**Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 5,1 mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114400 5,1 |
| GTIN | 4045197017666 |
| Classe articolo | 11B |

Descrizione**Esecuzione:**

Profilo rettificato: elevata concentricità radiale, affilatura precisa dei taglienti. Punta per la produzione in serie.

Nocciolo rinforzato, esecuzione lucida.

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

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

Descrizione tecnica

| | |
|---|-------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,05 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 52 mm |
| Ø Nominale D _c | 5,1 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D _s | 5,1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 86 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 44,4 mm |
| Angolo di affilatura | 130 grado |
| Codolo | codolo cilindrico |

| | |
|--------------------------|------------------|
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Modello | N |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | rosso |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 25 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 8 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idonea | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 5 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 25 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatta | 80 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |