

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 8,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114400 8,2
GTIN	4045197017970
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**

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	75 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8,2 mm
Lunghezza complessiva L	117 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	62,7 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	P
TOOLOX 33	idonea	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		