

**Garant****Punta corta in HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10,2mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	113280 10,2
GTIN	4045197007711
Classe articolo	11B

## Descrizione

### Esecuzione:

Materiale da taglio in **acciaio super rapido HSS-E sinterizzato** per le applicazioni più difficili. Profilo rettificato con elevata precisione di concentricità radiale. Ampia cavità per trucioli. Con punta di forma A/C a partire dalla Dim. 2,2 mm.

### Vantaggi:

Possibilità di utilizzo con elevati valori di taglio.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

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

## Descrizione tecnica

Ø Nominale $D_c$	10,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	43 mm
Avanzamento $f$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo $D_s$	10,2 mm
Lunghezza complessiva $L$	89 mm
Norma	DIN 1897
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	27,7 mm
Angolo di affilatura	130 grado

Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E PM
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	70 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	60 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	12 m/min	S
GG(G)	idoneo	50 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	60 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		