



## Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 6,5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114405 6,5    |
| GTIN            | 4045197535108 |
| Classe articolo | 12B           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

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

|   |                   |
|---|-------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 63 mm             |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm/gir,      |
| Numero taglienti $Z$                              | 2                 |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 6,5 mm            |
| Tolleranza Ø nominale                             | h8                |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 6,5 mm            |
| Lunghezza complessiva $L$                         | 101 mm            |
| Norma   | DIN 338           |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 53,3 mm           |
| Angolo di affilatura                              | 135 grado         |
| Codolo  | codolo cilindrico |
| Rivestimento                                      | non rivestito     |

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

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 35 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 28 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 22 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 8 m/min        | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 6 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatta | 8 m/min        | M          |
| Olio                             | idonea               |                |            |
| a umido max.                     | idonea               |                |            |