

**Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 9,1 mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114405 9,1
GTIN	4045197535368
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**

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	9,1 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	81 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9,1 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	67,4 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**

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
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		