



## Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 10,1mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114405 10,1
GTIN	4045197535467
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,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	87 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	10,1 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10,1 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	71,9 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		