

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS FS, non rivestito, Ø DC h8: 1,1 mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114450 1,1    |
| GTIN            | 4045197018304 |
| Classe articolo | 11B           |

## Descrizione

### Esecuzione:

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

### Nocciolo rinforzato.

**Scanalature** lucide, biselli nitrurati a partire da 3 mm.

Con punta forma C fino alla Dim. 3,9 mm.

Con punta di forma S a partire da Dim. 4 mm.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

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

## Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 14 mm        |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/gir, |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 1,1 mm       |
| Numero taglienti $Z$                              | 2            |
| Tolleranza Ø nominale                             | h8           |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 1,1 mm       |
| Lunghezza complessiva $L$                         | 36 mm        |
| Norma   | DIN 338      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 12,4 mm      |
| Angolo di affilatura                              | 130 grado    |

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| Codolo                   | codolo cilindrico |
| Rivestimento             | non rivestito     |
| Materiale da taglio      | HSS E             |
| Modello                  | FS                |
| Passaggio interno per LR | no                |
| Colore collarino         | senza             |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale  |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche            | idonea               | 70 m/min       | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)    | idonea               | 45 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 30 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 25 m/min       | P          |
| GG(G)                           | idonea               | 25 m/min       | K          |
| Olio                            | idonea               |                |            |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |