

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS-E H, non rivestito, Ø DC h8: 10,2mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114470 10,2   |
| GTIN            | 4045197019523 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

**Nocciolo rinforzato**, esecuzione lucida, **lunghezza dell'elica a norma DIN 1897, lunghezza complessiva a norma DIN 338.**

Anche per **materiali HARDOX.**

Con punta forma C.

**Raccomandazioni:**
**Profondità di foratura massima:**

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

**Descrizione tecnica**

|  |             |
|--|-------------|
| Numero taglienti Z                               | 2           |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 10,2 mm     |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 43 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8          |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 10,2 mm     |
| Lunghezza complessiva L                          | 133 mm      |
| Norma  | DIN 338     |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 27,7 mm     |
| Angolo di affilatura                             | 135 grado   |

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

### Dati utente

|                                     | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|-------------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>    | limitatamente adatta | 10 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 8 m/min        | P          |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 6 m/min        | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | idonea               | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | idonea               | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | idonea               | 5 m/min        | S          |
| Olio                                | idonea               |                |            |
| a umido max.                        | idonea               |                |            |