

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS-E H, non rivestito, Ø DC h8: 3,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114470 3,2
GTIN	4045197019363
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**

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	18 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,2 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	13,2 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		