

**Garant****Punta elicoidale in HSS FS, non rivestito, Ø DC h8: 10,1 mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114450 10,1
GTIN	4045197019202
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**

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	87 mm
Numero taglienti Z	2
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	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		