

**Garant****Punte elicoidali in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,2mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114500 9,2    |
| GTIN            | 4045197020376 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione****Esecuzione:****Con nocciolo rinforzato.**

Con punta forma C.

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

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

**Descrizione tecnica**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,09 mm/gir,      |
| Numero taglienti Z  | 2                 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 81 mm             |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 9,2 mm            |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8                |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 9,2 mm            |
| Lunghezza complessiva L                                   | 125 mm            |
| Norma   | DIN 338           |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 67,2 mm           |
| Angolo di affilatura                                      | 130 grado         |
| Codolo  | codolo cilindrico |
| Rivestimento  | TiAlN             |

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Materiale da taglio      | HSS E            |
| Angolo dell'elica        | 35 grado         |
| Passaggio interno per LR | no               |
| Colore collarino         | blu              |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 37 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 31 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 15 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 12 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>      | idonea               | 6 m/min        | S          |
| Olio                            | idonea               |                |            |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |