

**Garant**
**Punte elicoidali in HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 11,8mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114550 11,8   |
| GTIN            | 4045197021571 |
| Classe articolo | 11B           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Elevata resistenza al calore, molto robuste** grazie alla **stabilità del nocciolo**.

Con punta forma C.

### Raccomandazioni:

**Profondità di foratura massima:**

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

## Descrizione tecnica

|  |                   |
|--|-------------------|
| Ø Nominale $D_c$                                 | 11,8 mm           |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 94 mm             |
| Numero taglienti Z                               | 2                 |
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,09 mm/gir,      |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8                |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 11,8 mm           |
| Lunghezza complessiva L                          | 142 mm            |
| Norma  | DIN 338           |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 76,3 mm           |
| Angolo di affilatura                             | 135 grado         |
| Codolo   | codolo cilindrico |
| Rivestimento                                     | TiAlN             |

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Materiale da taglio      | HSS Co 8         |
| 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 adatto | 37 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 31 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 12 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 10 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 20 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 15 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo               | 6 m/min        | S          |
| Olio                             | idonea               |                |            |
| a umido max.                     | idonea               |                |            |