

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 13/64**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114150 13/64
GTIN	4045197364326
Classe articolo	11B

## Descrizione

### Esecuzione:

Profilo rettificato: punta elicoidale con elevata precisione di concentricità, nonché affilatura precisa dei taglienti.

Vaporizzate a partire da Ø 2,4 mm.

Con punta di forma C a partire dalla Dim. 4 mm.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

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

#### Nota:

Dim. 16 – 20 punte con Ø codolo 16 mm.

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	52 mm
Ø Nominale in pollici corrisponde a	5,16 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5,16 mm
Lunghezza complessiva L	86 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	44,3 mm
Angolo di affilatura	118 grado

Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
Modello	N
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	45 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 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>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	8 m/min	P
GG(G)	idonea	25 m/min	K
CuZn	idonea	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		