

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 1/8**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114150 1/8    |
| GTIN            | 4045197364272 |
| 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>          | 0,03 mm/gir, |
| Ø Nominale in pollici corrisponde a                       | 3,17 mm      |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 36 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 3,17 mm      |
| Lunghezza complessiva L                                   | 65 mm        |
| Norma   | DIN 338      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 31,2 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               |                |            |