

**Garant****Punta elicoidale in HSS N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 10,2**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114150 10,2
GTIN	4045197013514
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

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	87 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Ø Nominale $D_c$	10,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo $D_s$	10,2 mm
Lunghezza complessiva $L$	133 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	71,7 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		