

Garant
Punte elicoidali in HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 3,7mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114620 3,7
GTIN	4045197023636
Classe articolo	11B

Descrizione
Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a DIN 338.

Codolo a norma DIN 1835A.

Punta elicoidale HPC a elevate prestazioni per materiali altamente resistenti e altamente legati. Particolarmente robusta grazie al **nocciolo rinforzato e a un profilo di scanalatura parabolico**. Concentricità precisa per forare in modo impeccabile.

Con punta forma S.

Raccomandazioni:
Profondità di foratura massima:

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	39 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D _c	3,7 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D _s	4 mm
Lunghezza complessiva L	71 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	33,5 mm
Angolo di affilatura	130 grado

Codolo	DIN 1835 A con h6
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E PM
Angolo dell'elica	38 grado
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	70 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	60 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	12 m/min	S
GG(G)	idoneo	50 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	60 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		