

**Garant****Punte elicoidali in HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 2,4mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114620 2,4    |
| GTIN            | 4045197023537 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 30 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 2,4 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8           |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 3 mm         |
| Lunghezza complessiva L                          | 62 mm        |
| Norma  | DIN 338      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 26,4 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 50 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 25 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 14 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 20 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 15 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | 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               |                |            |