

**Garant**
**Punte elicoidali in HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10,8mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114620 10,8
GTIN	4045197023926
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**

Ø Nominale $D_c$	10,8 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	94 mm
Numero taglienti $Z$	2
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva $L$	151 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	77,8 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		