

Garant**Punta elicoidale extralunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 5X315mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116245 5X315 |
| GTIN | 4045197745835 |
| Classe articolo | 11B |

Descrizione**Esecuzione:**

Con affilatura di precisione dei taglienti.

Punta a elevate prestazioni vaporizzata per la foratura di fori molto profondi. **Scaricare i trucioli spesso!**

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

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

Nota:

Punte da centro per macchine CN adatte n. art. 112103, 112110 e 112160, con **angolo di affilatura di 120°** per una maggiore sicurezza dei processi

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------|
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D _s | 5 mm |
| Norma | DIN 1869 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 210 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,07 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L | 315 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D _c | 5 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 202,5 mm |

| | |
|--------------------------|-------------------|
| Angolo di affilatura | 118 grado |
| Codolo | codolo cilindrico |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS |
| Modello | N |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | limitatamente adatta | 50 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatta | 32 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 28 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 21 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 18 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 5 m/min | P |
| GG(G) | idonea | 18 m/min | K |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |