

**Garant**

**Punta elicoidale extralunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 6,2X350mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116245 6,2X350
GTIN	4062406264741
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**

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	225,7 mm
Norma	DIN 1869
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Ø Codolo $D_s$	6,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	235 mm
Ø Nominale $D_c$	6,2 mm
Lunghezza complessiva L	350 mm
Angolo di affilatura	118 grado
Tolleranza Ø nominale	h8

Numero taglienti Z	2
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	50 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	32 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	28 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	21 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	18 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	5 m/min	P
GG(G)	idonea	18 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		