

**Garant**
**Punta elicoidale extralunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 12,5X375mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116245 12,5X375
GTIN	4062406264659
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**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	12,5 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Angolo di affilatura	118 grado
Lunghezza complessiva L	375 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	260 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 1869
Ø Nominale D <sub>c</sub>	12,5 mm

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	241,3 mm
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		