

Garant

Punta elicoidale, extralunga in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 10X430mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116250 10X430
GTIN	4062406266097
Classe articolo	11B

Descrizione**Esecuzione:**

Con affilatura di precisione dei taglienti.

Speciale rettifica del dorso dei 4 smussi per una conduzione ottimale nel foro. Scanalature lucide, biselli nitruati.

Con punta forma C.

Vantaggi:

Punte speciali per fori profondi o per forare in profondità. L'elica con scanalature piatte consente un'ottima evacuazione dei trucioli. In caso di fori profondi non è necessario scaricare la punta.

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

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

Nota:

Punte da centro per macchine CN adatte n. art. 112120, 112140 e 112170, con **angolo di affilatura di 142°** per una maggiore sicurezza dei processi

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	295 mm
Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/gir,
Ø Codolo D_s	10 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	430 mm
Norma	DIN 1869

Ø Nominale D _c	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Angolo di affilatura	130 grado
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	280 mm
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Modello	FS
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 adatto	55 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	30 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	adatto	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	adatto	25 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	adatto	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	adatto	5 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	4 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	20 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		

