

**Garant**

**Punta elicoidale, extralunga in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 6X330mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116250 6X330
GTIN	4062406265922
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**

Ø Nominale D <sub>c</sub>	6 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 1869
Lunghezza complessiva L	330 mm
Angolo di affilatura	130 grado
Tolleranza Ø nominale	h8

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	225 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	216 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adatto	32 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	adatto	25 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	adatto	20 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adatto	5 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	8 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	4 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	20 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		

