

Garant

Punta elicoidale, extralunga in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 4X175mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116250 4X175 |
| GTIN | 4062406265809 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 120 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,05 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 4 mm |

| | |
|---|-------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 114 mm |
| Angolo di affilatura | 130 grado |
| Lunghezza complessiva L | 175 mm |
| Norma | DIN 1869 |
| 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 | | |