

**Garant**

**Punta elicoidale, extralunga in HSS-E FS, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 4X220mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116250 4X220
GTIN	4062406265816
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 Codolo $D_s$	4 mm
Norma	DIN 1869
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	144 mm
Ø Nominale $D_c$	4 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	150 mm

Angolo di affilatura	130 grado
Tolleranza Ø nominale	h8
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	220 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	55 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	30 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	adatto	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto	25 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adatto	5 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	4 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	20 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		

