

**Garant****Punta per fori profondi in HSS-E, non rivestito, Ø DC h8: 2,6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116061 2,6
GTIN	4045197026644
Classe articolo	11B

**Descrizione****Esecuzione:**

**Nocciolo particolarmente rinforzato** senza conicità.

Affilatura di precisione dei taglienti.

Con **scanalature speciali**. Offre molti vantaggi per fori profondi fino a 10×D e materiali con formazione di difficile truciolabilità.

**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
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	2,6 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	62 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2,6 mm
Lunghezza complessiva L	95 mm
Norma	DIN 340
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	58,1 mm

Angolo di affilatura	130 grado
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	idonea	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	45 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>	limitatamente adatta	18 m/min	P
GG(G)	idonea	25 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		