

Garant**Punta per fori profondi in HSS-E, non rivestito, Ø DC h8: 2,8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116061 2,8 |
| GTIN | 4045197026668 |
| 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 $10 \times D$ 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

| | |
|---|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm ² | 0,05 mm/gir, |
| Ø Nominale D _c | 2,8 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 66 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D _s | 2,8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Norma | DIN 340 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 61,8 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 _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idonea | 70 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 45 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 28 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 21 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 18 m/min | P |
| GG(G) | idonea | 25 m/min | K |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |