

**Garant****Punta per fori profondi in HSS-E, non rivestito, Ø DC h8: 6,8mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116061 6,8    |
| GTIN            | 4045197026897 |
| 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 10xD 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 6,8 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 102 mm       |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>          | 0,12 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 6,8 mm       |
| Lunghezza complessiva L                                   | 156 mm       |
| Norma   | DIN 340      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 91,8 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 <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               |                |            |