

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

Numero d'ordine	116063 2,8
GTIN	4045197871107
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.

Con **rivestimento TiAlN** per durate elevate.

**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
Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	66 mm
Ø Codolo $D_s$	2,8 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	2,8 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	61,8 mm
Norma	DIN 340
Lunghezza complessiva L	100 mm

Angolo di affilatura	130 grado
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
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	87 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	31 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	6 m/min	S
GG(G)	idoneo	31 m/min	K
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		