

**Garant****Punta elicoidale lunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 2,8mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116000 2,8    |
| GTIN            | 4045197025302 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Vaporizzate a partire da 2,4 mm. Soprattutto per fori profondi (in caso di fori profondi scaricare più volte i trucioli).

Con punta forma A a partire dalla Dim. 4 mm.

**Vantaggi:**

Speciale per fori **posti in profondità**. (Se si utilizzano per fori profondi, sono necessari piccoli avanzamenti e scarico frequente del truciolo).

**Raccomandazioni:****Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Nota:**

Punte da centro per macchine CN adatte n. art. 112103, 112110 e 112160, con **angolo di affilatura di 120°** per una maggiore sicurezza dei processi.

**Descrizione tecnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 66 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 2,8 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm/gir, |
| 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 <sub>2</sub> | 61,8 mm           |
| Angolo di affilatura                                      | 118 grado         |
| Codolo  | codolo cilindrico |
| Rivestimento  | non rivestito     |
| Materiale da taglio                                       | HSS               |
| Modello   | N                 |
| 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 | 64 m/min       | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)    | limitatamente adatto | 52 m/min       | N          |
| Alluminio > 10% Si              | limitatamente adatto | 40 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 30 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 25 m/min       | P          |
| GG(G)                           | limitatamente adatta | 25 m/min       | K          |
| Olio                            | idonea               |                |            |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |