

**Garant****Punta elicoidale lunga in HSS-E VA, non rivestito, Ø DC h8: 2,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116070 2,5    |
| GTIN            | 4045197027245 |
| Classe articolo | 11B           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Profilo rettificato. Spessore del nocciolo e conicità normali. Superficie lucida.  
Con punta forma C.

**Vantaggi:**

Per la foratura con maschere di foratura o **in profondità**.

**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 $D_c$                                 | 2,5 mm       |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 62 mm        |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,02 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8           |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 2,5 mm       |
| Lunghezza complessiva L                          | 95 mm        |
| Norma  | DIN 340      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 58,3 mm      |

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| Angolo di affilatura     | 130 grado         |
| Codolo                   | codolo cilindrico |
| Rivestimento             | non rivestito     |
| Materiale da taglio      | HSS E             |
| Angolo dell'elica        | 35-40 grado       |
| Passaggio interno per LR | no                |
| Colore collarino         | blu               |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale  |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 20 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>      | idoneo               | 5 m/min        | S          |
| Olio                            | idonea               |                |            |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |