

**Garant**
**Punta elicoidale lunga in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 3,8mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116065 3,8
GTIN	4045197270559
Classe articolo	11B

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Profilo rettificato. Spessore del nocciolo e conicità normali. Superficie lucida.  
Con punta forma AC a partire da 2 mm.

**Vantaggi:**

Per la foratura con maschere di foratura o **in profondità**.  
Per acciai bonificati, ad alta resistenza, **anche TOOLOX**.

**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**

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	78 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,8 mm
Lunghezza complessiva L	119 mm
Norma	DIN 340
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	72,3 mm

Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Modello	N
Angolo dell'elica	35-40 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	P
TOOLOX 33	idonea	8 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatta	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		