

Garant**Punta elicoidale lunga in HSS-E VA, non rivestito, Ø DC h8: 1,2mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116070 1,2 |
| GTIN | 4045197027115 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 41 mm |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,01 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 1,2 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D_s | 1,2 mm |
| Lunghezza complessiva L | 65 mm |
| Norma | DIN 340 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 39,2 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 _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatta | 40 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 5 m/min | S |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |