

**Garant****Punta elicoidale lunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 8,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116000 8,5
GTIN	4045197025609
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**

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	109 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8,5 mm
Lunghezza complessiva L	165 mm
Norma	DIN 340

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	96,3 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		