

**Garant**

**Punta elicoidale, extralunga in HSS-E FS, TiAlN, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 5X245mm**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116280 5X245
GTIN	4045197029072
Classe articolo	11B

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con punta forma C.

**Vantaggi:**

**Per praticare fori profondi in condizioni di lavoro difficili**, per es. con lubrorefrigerazione insufficiente e scarsa evacuazione 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. 112120, 112140 e 112170, con **angolo di affilatura di 142°** per una maggiore sicurezza dei processi

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	170 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm
Lunghezza complessiva L	245 mm
Norma	DIN 1869

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	162,5 mm
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Modello	FS
Angolo dell'elica	38 grado
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 adatta	60 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	38 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	38 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	28 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	22 m/min	P
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		