

**Garant**

**Punta elicoidale extralunga in HSS FS, non rivestito, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 3,5X165mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116240 3,5X165
GTIN	4045197028648
Classe articolo	11B

**Descrizione****Esecuzione:**

Con affilatura di precisione dei taglienti.

Nocciolo particolarmente rinforzato senza conicità. Scanalature lucide, biselli nitruati.

Con punta forma C.

**Vantaggi:**

**Punte speciali per fori profondi o per forare in profondità.** L'elica con scanalature piatte consente un'ottima evacuazione dei trucioli. In caso di fori profondi non è necessario scaricare la punta.

**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 <sub>c</sub>	3,5 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	115 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm

Lunghezza complessiva L	165 mm
Norma	DIN 1869
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	109,8 mm
Angolo di affilatura	130 grado
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
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	50 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	32 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	28 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	21 m/min	P
GG(G)	idonea	18 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		