

## Garant

**Punta elicoidale, extralunga in HSS-E N, TiAlN, Ø DC h8 × lunghezza complessiva L: 8X240mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	116285 8X240
GTIN	4045197328021
Classe articolo	11B

### Descrizione

#### Esecuzione:

Rivestimento TiAlN a basso coefficiente d'attrito, usura minima e minore tendenza all'incollamento.

Con punta forma C.

#### Vantaggi:

Lunghezza dell'elica a norma DIN 340. 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

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	109 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Ø Nominale $D_c$	8 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva $L$	240 mm
Norma	DIN 1869

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	97 mm
Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Modello	N
Angolo dell'elica	38 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	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
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	7 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	5 m/min	P
TOOLOX 33	idonea	10 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	5 m/min	M
CuZn	limitatamente adatta	70 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		