

**Garant****Allargatore in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 11,5mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116620 11,5   |
| GTIN            | 4062406097011 |
| Classe articolo | 11C           |

## Descrizione

**Esecuzione:**

Nocciolo robusto. Ottima stabilità nell'allargatura del foro.

**Vantaggi:**

Particolarmente adatti **per allargare** fori non circolari. Si possono compensare i fori disallineati.

**Raccomandazioni:****Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C.$$

**Nota:****Nota:**

il Ø del preforo non deve essere inferiore a quello previsto (vedi tabella).

Per bussole di riduzione adatte a utensili con attacco CM vedi **n. art. 343000 - 343530**.

## Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Ø Nominale $D_C$                                 | 11,5 mm      |
| Numero taglienti Z                               | 3            |
| Lunghezza complessiva L                          | 175 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,13 mm/gir, |
| Norma  | DIN 343      |
| Ø di preforatura minimo $D_{min}$                | 7,7 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8           |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 76,8 mm      |
| Dimensione cono Morse CM                         | 1            |

|  |                  |
|--|------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 94 mm            |
| Angolo di affilatura                     | 120 grado        |
| Codolo                                   | Cono Morse       |
| 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             | $V_c$    | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 45 m/min | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 40 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 30 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 25 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 10 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 8 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 12 m/min | M          |
| GG(G)                            | limitatamente adatto | 25 m/min | K          |
| a umido max.                     | idoneo               |          |            |