



Punta elicoidale in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 18mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116320 18 |
| GTIN | 4045197029584 |
| Classe articolo | 12C |

Descrizione

Esecuzione:

Lo speciale trattamento garantisce la riduzione della tendenza all'incollamento del materiale e **migliora l'evacuazione dei trucioli.**

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Nota:

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

Descrizione tecnica

| | |
|---|-------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D _c | 18 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,2 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 130 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Lunghezza complessiva L | 228 mm |
| Dimensione cono Morse CM | 2 |
| Norma | DIN 345 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 103 mm |
| Angolo di affilatura | 118 grado |
| Codolo | Cono Morse |

| | |
|--------------------------|------------------|
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS |
| Modello | N |
| Angolo dell'elica | 20-30 grado |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 40 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 25 m/min | P |
| GG(G) | limitatamente adatta | 25 m/min | K |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |