

**Punta elicoidale in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 39mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116320 39     |
| GTIN            | 4045197029935 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>          | 0,25 mm/gir, |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 200 mm       |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 39 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8           |
| Lunghezza complessiva L                                   | 349 mm       |
| Dimensione cono Morse CM                                  | 4            |
| Norma   | DIN 345      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 141,5 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 <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 40 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 30 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 25 m/min       | P          |
| GG(G)                           | limitatamente adatta | 25 m/min       | K          |
| Olio                            | idonea               |                |            |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |