

**Garant**
**Punta elicoidale in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 18,25mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116340 18,25
GTIN	4045197030399
Classe articolo	11C

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

**Punta elicoidale ad alte prestazione e di alta qualità.**

Tagliente ≤ Ø 26,5 mm ricavato dal pieno, > Ø 26,5 mm fresato. Ciò assicura elevata precisione di concentricità nonché affilatura precisa dei taglienti fino a Ø 40 mm.

Con punta forma A.

**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 <sub>c</sub>	18,25 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	135 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza complessiva L	233 mm
Dimensione cono Morse CM	2
Norma	DIN 345

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	107,6 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
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	45 m/min	N
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>	idonea	25 m/min	P
GG(G)	idonea	25 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		