

**Garant****Punta elicoidale in HSS-E VA, non rivestito, Ø DC h8: 14,25mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116360 14,25  |
| GTIN            | 4045197031877 |
| Classe articolo | 11C           |

**Descrizione****Esecuzione:****Con nocciolo rinforzato.**

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

Con punta forma C.

**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>          | 0,16 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 14,25 mm     |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 114 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8           |
| Lunghezza complessiva L                                   | 212 mm       |
| Dimensione cono Morse CM                                  | 2            |
| Norma   | DIN 345      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 92,6 mm      |
| Angolo di affilatura                                      | 135 grado    |

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Codolo                   | Cono Morse       |
| Rivestimento             | non rivestito    |
| Materiale da taglio      | HSS E            |
| Modello                  | INOX             |
| Angolo dell'elica        | 35-40 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>  | idonea   | 25 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 10 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea   | 12 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idonea   | 5 m/min        | S          |
| GG(G)                            | idonea   | 25 m/min       | K          |
| CuZn                             | idonea   | 80 m/min       | N          |
| Olio                             | idonea   |                |            |
| a umido max.                     | idonea   |                |            |