

Garant**Punta elicoidale in HSS-E VA, non rivestito, Ø DC h8: 11,8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116360 11,8 |
| GTIN | 4045197031792 |
| 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 ² | 0,1 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D _c | 11,8 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 94 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Lunghezza complessiva L | 175 mm |
| Dimensione cono Morse CM | 1 |
| Norma | DIN 345 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 76,3 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 _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 | idonea | 25 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idonea | 5 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 25 m/min | K |
| CuZn | idonea | 80 m/min | N |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |