

**Garant****Punta elicoidale in HSS-E VA, non rivestito, Ø DC h8: 19mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116360 19
GTIN	4045197032058
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>	0,2 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	19 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	135 mm
Numero taglienti Z	2
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>	106,5 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		