

**Garant****Punta elicoidale in HSS-E VA, non rivestito, Ø DC h8: 30,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116360 30,5   |
| GTIN            | 4045197032324 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 180 mm       |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 30,5 mm      |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,25 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                            | h8           |
| Lunghezza complessiva L                          | 301 mm       |
| Dimensione cono Morse CM                         | 3            |
| Norma  | DIN 345      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 134,3 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 <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   |                |            |