

**Garant****Punta elicoidale lunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116700 16
GTIN	4045197034304
Classe articolo	11C

**Descrizione****Esecuzione:**

La lunghezza dell'elica attorno all'altezza delle maschere di foratura è più lunga rispetto a DIN 345. In questo modo, la profondità di foratura effettiva non sarà ridotta. Lo speciale trattamento delle superfici migliora l'evacuazione dei trucioli.

Con punta forma A.

**Vantaggi:**

**Per forare con maschere di foratura** e nella costruzione meccanica, nonché nella produzione in serie. Particolarmente importante nella foratura con maschera in superfici non piane, inclinate o bombate.

**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>	16 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	153 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza complessiva L	251 mm
Dimensione cono Morse CM	2

Norma	DIN 341
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	129 mm
Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	Cono Morse
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
Modello	N
Angolo dell'elica	16-30 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
GG(G)	idonea	25 m/min	K
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		