

**Garant**
**Punta elicoidale lunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 18mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116700 18
GTIN	4045197034342
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**

Ø Nominale $D_c$	18 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	165 mm
Numero taglienti $Z$	2
Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza complessiva $L$	263 mm
Dimensione cono Morse CM	2

Norma	DIN 341
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	138 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		