

**Garant**
**Punta elicoidale extralunga in HSS FS, non rivestito, Ø DC h8: 10R2mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116720 10R2   |
| GTIN            | 4045197034717 |
| Classe articolo | 11C           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Elevata precisione di concentricità radiale.

**Scanalature piate** con ampie cavità per i trucioli; stabili grazie al maggior spessore del nocciolo (senza conicità).

Ø ≤ 16 mm: biselli nitruati, scanalature lucide; > Ø 16 mm: Superficie con trattamento speciale.

Stabile punta speciale **per fori estremamente profondi**. Fino a ca. 15× Ø in una sola operazione.

Con punta forma A.

**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           |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | 0,1 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 10 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 235 mm      |
| Tolleranza Ø nominale                             | h8          |
| Lunghezza complessiva L                           | 360 mm      |
| Dimensione cono Morse CM                          | 1           |
| Norma   | DIN 1870 R2 |

|   |                  |
|---|------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 220 mm           |
| Angolo di affilatura                                      | 130 grado        |
| Codolo  | Cono Morse       |
| Rivestimento  | non rivestito    |
| Materiale da taglio                                       | HSS              |
| Modello   | FS               |
| 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          |
| Olio                            | idonea   |                |            |
| a umido max.                    | idonea   |                |            |