

**Garant**
**Punta elicoidale extralunga in HSS N, non rivestito, Ø DC h8: 30R1mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 116760 30R1   |
| GTIN            | 4045197035615 |
| Classe articolo | 11C           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Elevata precisione di concentricità radiale. Spessore del nocciolo e conicità normali.

Superficie con trattamento speciale.

Per fori in profondità. Per i fori profondi è necessario scaricare la punta e garantire una lubrorefrigerazione adeguata.

Esecuzione economica con geometria standard.

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**

|   |              |
|---|--------------|
| Ø Nominale $D_c$                                  | 30 mm        |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 305 mm       |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/gir, |
| Numero taglienti $Z$                              | 2            |
| Tolleranza Ø nominale                             | h8           |
| Lunghezza complessiva $L$                         | 460 mm       |
| Dimensione cono Morse CM                          | 3            |
| Norma   | DIN 1870 R1  |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 260 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   |                |            |