

Garant**Punta elicoidale in HMI, TiAlN, Ø DC h7: 4,4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122251 4,4
GTIN	4045197749239
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:****Simile a DIN 338.**

Con diametro nominale e del codolo uguali.

Rivestimento TiAlN per una migliore prestazione.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,08 mm/gir,
Ø Nominale D _c	4,4 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	47 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D _s	4,4 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 338
Tolleranza codolo	h7
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	40,4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Modello	N
Angolo di affilatura	118 grado
Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h7
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	25 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	180 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

