

**Punta elicoidale in HMI, TiN, Ø DC h7: 8,3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122301 8,3
GTIN	4045197042880
Classe articolo	12E

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

Con diametro nominale e del codolo uguali.

Rivestimento TiN.

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

Tolleranza codolo	h7
Ø Nominale D_c	8,3 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	75 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,11 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	8,3 mm
Lunghezza complessiva L	117 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L_2	62,6 mm
Rivestimento	TiN
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	230 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	160 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	20 m/min	S
GG(G)	idoneo	85 m/min	K
CuZn	idoneo	160 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

