

Garant**Set di micropunte in HSS-E-PM N, non rivestito, Ø DC -0,004: 1,25mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112305 1,25
GTIN	4067263761242
Classe articolo	11A

Descrizione**Esecuzione:**

Punte speciali con codolo rinforzato, elevata precisione di concentricità radiale e di affilatura del tagliente.

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

Descrizione tecnica

Codolo	Codolo cilindrico con h8
Numero taglienti Z	2
Numero di punte	5
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,041 mm/gir.
Ø Codolo D _s	1,5 mm
Lunghezza complessiva L	25 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	10 mm
Ø Nominale D	1,25 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 1899 A

Modello	N
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,004
Angolo di affilatura	118 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punte elicoidali

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	45 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	5 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatta	25 m/min	K
CuZn	idonea	80 m/min	N
Uni	limitatamente adatta		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		