

Garant
Set di micropunte in HSS-E-PM N, non rivestito, Ø DC -0,004: 1,80mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 112305 1,80 |
| GTIN | 4067263761334 |
| 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 | 0,052 mm/gir. |
| Ø Codolo D _s | 2 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 13,8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 30 mm |
| Ø Nominale D | 1,8 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 | | |