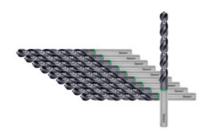


Formato convenienza Punte elicoidali rivestite TiAlN HSS-E, 10 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1117 11,8		
GTIN	4069515044127		
Classe articolo	GGN		

Descrizione

Esecuzione:

Punta ad alte prestazioni per una resa eccellente. Fori precisi grazie all'affilatura a croce ottimizzata e a un'affilatura a 4 spoglie. Lo speciale profilo di scanalatura consente di ridurre sensibilmente le forze di taglio.

Come n. art. 114580.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

 $L_2 = L_C - 1.5 \times D_C$.

Descrizione tecnica

Codolo	codolo cilindrico	
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,09 mm/gir,	
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	76,3 mm	
Numero taglienti Z	2	
Ø Codolo D _s	11,8 mm	
Angolo di affilatura	118 grado	
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	94 mm	

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	142 mm		
Ø Nominale D _c	11,8 mm		
Contenuto	10		
Tolleranza Ø nominale	h8		
Norma	DIN 338		
Rivestimento	TiAIN		
Materiale da taglio	HSS E		
Angolo dell'elica	35 grado		
Passaggio interno per LR	no		
Colore collarino	verde		
Tipo di prodotto	Punta elicoidale		

Dati utente

	Idoneità	\mathbf{V}_{c}	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	75 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	65 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	60 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idonea	50 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idonea	40 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	35 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea	16 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	13 m/min	Μ
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	8 m/min	S
GG(G)	idonea	40 m/min	K
CuZn	idonea	50 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		

Scheda tecnica

a umido max. **Prodotti correlati**

No Shop URL available for: GG1117 11,8