

Formato convenienza Punte corte rivestite TiAIN HSS-E, 10 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1115 1,7		
GTIN	4069515044189		
Classe articolo	GGN		

Descrizione

Esecuzione:

Fori precisi grazie all'elevata precisione di concentricità radiale e a uno speciale profilo di scanalatura.

Con punta di forma C a partire dalla Dim. 2,4 mm.

Come n. art. 113265.

Vantaggi:

Ideale per la foratura con profondità ridotta (ca. 2 – 4xD) su macchine a CN e impianti robotizzati.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

 $L_2 = L_C - 1.5 \times D_C$.

Descrizione tecnica

Contenuto	10		
Numero taglienti Z	2		
Norma	DIN 1897		
Ø Nominale D _c	1,7 mm		
Ø Codolo D _s	1,7 mm		
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	10 mm		

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	34 mm		
Codolo	codolo cilindrico		
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,02 mm/gir,		
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	7,5 mm		
Tolleranza Ø nominale	h8		
Angolo di affilatura	118 grado		
Rivestimento	TiAIN		
Materiale da taglio	HSS E		
Passaggio interno per LR	no		
Colore collarino	verde		
Tipo di prodotto	Punta elicoidale		

Dati utente

	ldoneità	\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	Μ
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	13 m/min	M
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: GG1115 1,7