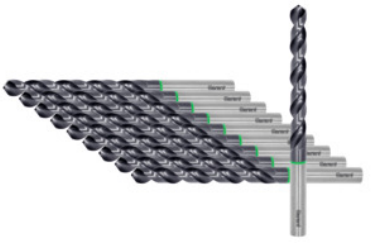
Scheda tecnica

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1117 6,3
GTIN	4069515043847
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

Norma	DIN 338
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	63 mm
Contenuto	10
Codolo	codolo cilindrico
Tolleranza ∅ nominale	h8
Profondità di foratura massima consigliata L_2	53,6 mm
Lunghezza complessiva L	101 mm

∅ Nominale D_C	6,3 mm
Numero taglienti Z	2
Angolo di affilatura	118 grado
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm^2	0,05 mm/gir,
∅ Codolo D_s	6,3 mm
Rivestimento	TiAlN
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	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/mm^2	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm^2	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm^2	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm^2	idonea	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm^2	idonea	17 m/min	M
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		

a umido max.	idonea

Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1117 6,3