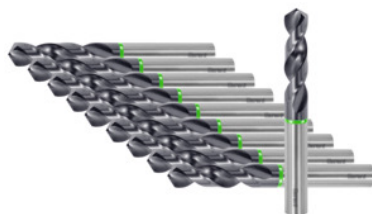


Garant**Formato convenienza Punte corte rivestite TiAlN HSS-E, 10 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1115 5,1
GTIN	4069515044448
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

Norma	DIN 1897
Contenuto	10
Ø Codolo D_s	5,1 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	18,4 mm
Codolo	codolo cilindrico
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,04 mm/gir,

Scheda tecnica

Angolo di affilatura	118 grado
Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	26 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Nominale D _c	5,1 mm
Numero taglienti Z	2
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
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: GG1115 5,1