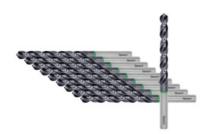


## Formato convenienza Punte elicoidali rivestite TiAlN HSS-E, 10 pezzi



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1117 5		
GTIN	4069515043724		
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**

Ø Nominale D <sub>c</sub>	5 mm	
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm	
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	44,5 mm	
Numero taglienti Z	2	
Codolo	codolo cilindrico	
Angolo di affilatura	118 grado	
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	52 mm	

# Scheda tecnica

Contenuto	10		
Norma	DIN 338		
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,		
Lunghezza complessiva L	86 mm		
Tolleranza Ø nominale	h8		
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/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	13 m/min	Μ
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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

<del>a umido max.</del> Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1117 5