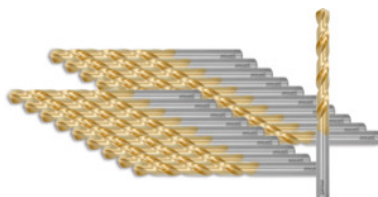




## Punta elicoidale in HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,3mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1365 3,3
GTIN	4045197910295
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

Nocciolo normale senza conicità.

Affilatura di precisione dei taglienti.

#### Profilo rettificato:

concentricità radiale elevata e affilatura precisa dei taglienti.

Punte per la produzione in serie.

**Come n. art. 114360.**

#### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,3 mm
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,3 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 338

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	36 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	codolo cilindrico
Contenuto	20
Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HSS
Modello	N
Angolo dell'elica	35-40 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	6 m/min	S
GG(G)	idoneo	31 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	80 m/min	N
Olio	idoneo		

a umido max.

idoneo

---

**Accessori**

Punta elicoidale in HSSN Ø DC h8 3,3 mm

114360 3,3