



## Punta elicoidale in HSS N, TiN, Ø DC h8: 1,8mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114360 1,8
GTIN	4045197016249
Classe articolo	12B

### Descrizione

#### Esecuzione:

Nocciolo senza conicità.

Affilatura di precisione dei taglienti.

#### Profilo rettificato:

concentricità radiale elevata e affilatura precisa dei taglienti, punte per la produzione in serie. Con punta di forma C a partire dalla Dim. 2,4 mm.

#### Raccomandazioni:

##### Profondità di foratura massima:

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

### Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	22 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	1,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	1,8 mm
Lunghezza complessiva L	46 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	19,3 mm
Angolo di affilatura	118 grado

Codolo	codolo cilindrico
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	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 adatta	6 m/min	S
GG(G)	idonea	31 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		