

Garant**Punta corta in HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 6,6mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113230 6,6 |
| GTIN | 4045197005694 |
| Classe articolo | 11B |

Descrizione

Esecuzione:

Particolarmente robuste e stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo.

Profilo rettificato, con elevata precisione di concentricità radiale.

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

| | |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 31 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,07 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 6,6 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D_s | 6,6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 21,1 mm |
| Angolo di affilatura | 130 grado |

| | |
|--------------------------|-------------------|
| Codolo | codolo cilindrico |
| Rivestimento | TiN |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Modello | N |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 50 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 37 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 31 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 12 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 6 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 31 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatta | 100 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |