



## Punta elicoidale in HSS N, TiN, Ø DC h8: 15,5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114360 15,5   |
| GTIN            | 4045197017239 |
| 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

|  |             |
|--|-------------|
| Ø Nominale $D_c$                                   | 15,5 mm     |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 120 mm      |
| Avanzamento $f$ in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/gir, |
| Numero taglienti $Z$                               | 2           |
| Tolleranza Ø nominale                              | h8          |
| Ø Codolo $D_s$                                     | 15,5 mm     |
| Lunghezza complessiva $L$                          | 178 mm      |
| Norma  | DIN 338     |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$   | 96,8 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               |                |            |