



Punta elicoidale in HSS N, TiN, Ø DC h8: 7,1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114360 7,1
GTIN	4045197016775
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

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	69 mm
Avanzamento f in acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	7,1 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Codolo D_s	7,1 mm
Lunghezza complessiva L	109 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L_2	58,4 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 _c	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 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	limitatamente adatta	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	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	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		