



Punta elicoidale in HSS-E N, non rivestito, Ø DC h8: 2,3mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114405 2,3 |
| GTIN | 4045197534682 |
| Classe articolo | 12B |

Descrizione

Esecuzione:

Profilo rettificato: elevata concentricità radiale, affilatura precisa dei taglienti. Punta per la produzione in serie.

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

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

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

Descrizione tecnica

| | |
|-----------------------------------------------------------|-------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,03 mm/gir, |
| Ø Nominale D _c | 2,3 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 27 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D _s | 2,3 mm |
| Lunghezza complessiva L | 53 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 23,6 mm |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | codolo cilindrico |
| Rivestimento | non rivestito |

| | |
|--------------------------|------------------|
| 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 | 35 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 28 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 22 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 8 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 8 m/min | M |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |