

Garant
Punte elicoidali in HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 8,4mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114550 8,4 |
| GTIN | 4045197021335 |
| Classe articolo | 11B |

Descrizione
Esecuzione:
Elevata resistenza al calore, molto robuste grazie alla stabilità del nocciolo.

Con punta forma C.

Raccomandazioni:
Profondità di foratura massima:

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

Descrizione tecnica

| | |
|--|-------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 75 mm |
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ² | 0,09 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 8,4 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Ø Codolo D_s | 8,4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 117 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 62,4 mm |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | codolo cilindrico |
| Rivestimento | TiAlN |

| | |
|--------------------------|------------------|
| Materiale da taglio | HSS Co 8 |
| Angolo dell'elica | 35 grado |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | blu |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 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 | 20 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 15 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 6 m/min | S |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |