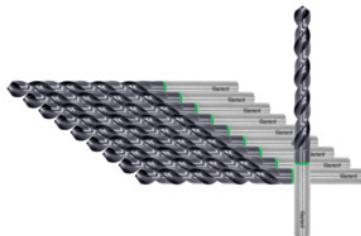




Formato convenienza Punte elicoidali rivestite TiAlN HSS-E, 10 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1117 6,4
GTIN	4069515043854
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Punta ad alte prestazioni per una resa eccellente. Fori precisi grazie all'affilatura a croce ottimizzata e a un'affilatura a 4 spoglie. Lo speciale profilo di scanalatura consente di ridurre sensibilmente le forze di taglio.

Come n. art. 114580.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

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

Descrizione tecnica

Codolo	codolo cilindrico
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L_2	53,4 mm
\varnothing Nominale D_c	6,4 mm
Contenuto	10
Lunghezza complessiva L	101 mm

Scheda tecnica

Angolo di affilatura	118 grado
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm/gir,
Ø Codolo D _s	6,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	63 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Angolo dell'elica	35 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	75 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	65 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	60 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	8 m/min	S
GG(G)	idonea	40 m/min	K
CuZn	idonea	50 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		

a umido max.

idonea

Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1117 6,4