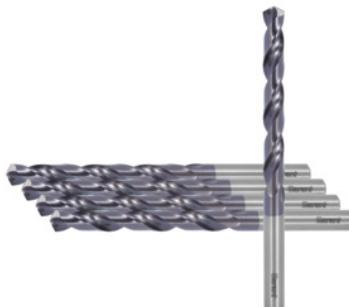




Punta elicoidale in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1252 6,3
GTIN	4067263106562
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Con Ø nominale e del codolo uguali.

Rivestimento TiAlN per una migliore prestazione.

Simili a norma DIN 338.

Come il numero: 122251.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

Descrizione tecnica

Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata L_2	53,6 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Nominale D_c	6,3 mm
Contenuto	5"

Scheda tecnica

Tolleranza codolo	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	63 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	101 mm
\varnothing Codolo D_s	6,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Modello	N
Angolo di affilatura	118 grado
Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h7
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	180 m/min	N
Alluminio $> 10\%$ Si	idoneo	180 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	35 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	35 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	25 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	idoneo	25 m/min	S

Scheda tecnica

GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	180 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a secco

limitatamente adatto

Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1252 6,3