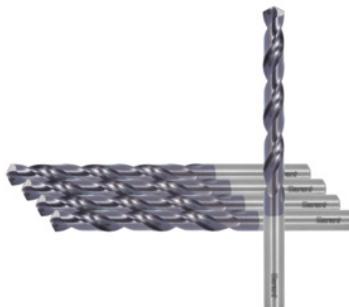




### Punta elicoidale in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1252 11
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

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	94 mm
Tolleranza codolo	h7
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	77,5 mm
Contenuto	5"
Tolleranza Ø nominale	h7

## Scheda tecnica

Ø Nominale $D_c$	11 mm
Lunghezza complessiva $L$	142 mm
Numero taglienti $Z$	2
Ø Codolo $D_s$	11 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/gir,
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		
<b>a secco</b>	<b>limitatamente adatto</b>		

### Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1252 11