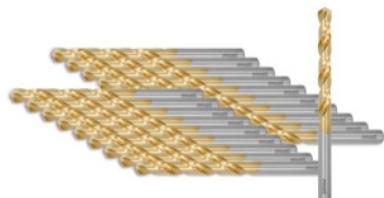




### Punta elicoidale HSS N (formato convenienza)



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1365 7,5
GTIN	4045197910905
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

**Esecuzione:**

Con punta di forma C a partire dalla Dim. 2,4 mm.

Nocciolo normale senza conicità.

Affilatura di precisione dei taglienti.

**Profilo rettificato:**

concentricità radiale elevata e affilatura precisa dei taglienti.

Punte per la produzione in serie.

**Come n. art. 114360.****Raccomandazioni:****Profondità di foratura massima:**

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

#### Descrizione tecnica

Norma	DIN 338
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	69 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Nominale $D_c$	7,5 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/gir,

## Scheda tecnica

$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	7,5 mm
Lunghezza complessiva L	109 mm
Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	codolo cilindrico
Contenuto	20
Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HSS
Modello	N
Angolo dell'elica	35-40 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	6 m/min	S
GG(G)	idoneo	31 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	80 m/min	N
Olio	idoneo		

## Scheda tecnica

a umido max.

idoneo

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1365-7,5>