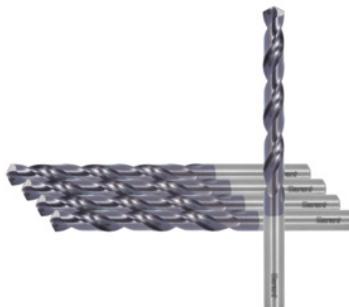




### Punta elicoidale in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1252 2,5
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

Ø Nominale $D_c$	2,5 mm
Contenuto	5"
Norma	DIN 338
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	30 mm

## Scheda tecnica

$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	2,5 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	26,3 mm
Tolleranza codolo	h7
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

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
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 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

### **Prodotti correlati**

No Shop URL available for: GG1252 2,5