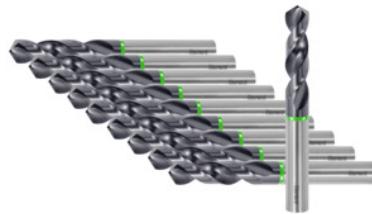


Garant

Formato convenienza Punte corte rivestite TiAIN HSS-E, 10 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1115 12
GTIN	4069515044660
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Fori precisi grazie all'**elevata precisione di concentricità radiale** e a uno **speciale profilo di scanalatura**.

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

Come n. art. 113265.

Vantaggi:

Ideale per la foratura con profondità ridotta (ca. 2 – 4xD) su macchine a CN e impianti robotizzati.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

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

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	12 mm
Norma	DIN 1897
Ø Codolo D_s	12 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,13 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	51 mm

Scheda tecnica

Tolleranza Ø nominale	h8
Lunghezza complessiva L	102 mm
Contenuto	10
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	33 mm
Codolo	codolo cilindrico
Angolo di affilatura	118 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
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		

Scheda tecnica

a umido max.

idonea

Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1115 12