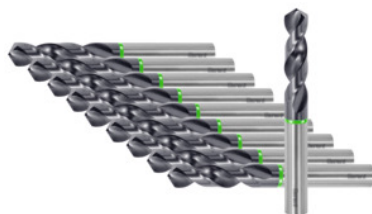


**Garant****Formato convenienza Punta corte rivestite TiAlN HSS-E, 10 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1115 2,8
GTIN	4069515044271
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**

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	11,8 mm
Norma	DIN 1897
Angolo di affilatura	118 grado
Contenuto	10
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h8
$\varnothing$ Codolo $D_s$	2,8 mm

## Scheda tecnica

Ø Nominale D <sub>c</sub>	2,8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	16 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/gir,
Codolo	codolo cilindrico
Lunghezza complessiva L	46 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	8 m/min	S
GG(G)	idonea	40 m/min	K
CuZn	idonea	50 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		

a umido max.

idonea

**Prodotti correlati**

No Shop URL available for: GG1115 2,8