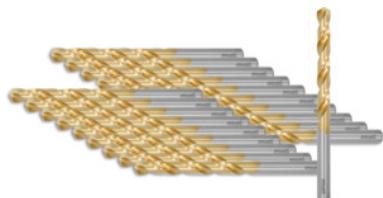




Punta elicoidale HSS N (formato convenienza)



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1365 2,5
GTIN	4045197910271
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

Lunghezza complessiva L	57 mm
\varnothing Codolo D_s	2,5 mm
\varnothing Nominale D_c	2,5 mm
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm ²	0,05 mm/gir,
Tolleranza \varnothing nominale	h8
Numero taglienti Z	2

Scheda tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	30 mm
Norma	DIN 338
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

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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/GG1365-2,5>