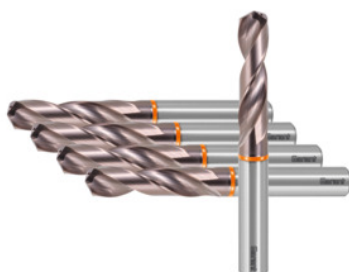


**Garant**

**Punta in HMI , codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1253 5,8
GTIN	4067263106562
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Massima universalità e convenienza** in un unico utensile. **Esecuzione utensile robusta** ed **esecuzione del tagliente convesso/concavo** per una stabilità e un comportamento di rottura del truciolo ottimali in un'ampia gamma di materiali. **Geometria speciale delle scanalature e scanalature lucidate** per un'evacuazione dei trucioli ideale e la massima sicurezza dei processi. **Rivestimento ad alte prestazioni in TiAlSiN extra liscio** per ridurre efficacemente l'usura e la formazione del tagliente di riporto.

#### Come numero: 122450

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG1256.

Forma HB disponibile solo da  $\geq 3$  mm.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Articoli con prezzi tra parentesi: tempo di consegna differente e quantitativo minimo d'ordine (3 pezzi).

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	19,3 mm

## Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	28 mm
Contenuto	5"
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	arancione
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M

## Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	idoneo	130 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	limitatamente adatto		

### **Prodotti correlati**

No Shop URL available for: GG1253 5,8