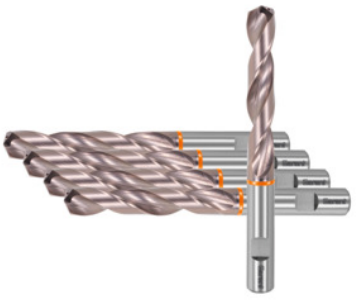
Scheda tecnica

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1257 7,6
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.
Nota:
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	91 mm
∅ Codolo D_s	8 mm
Tolleranza ∅ nominale	h7
∅ Nominale D_C	7,6 mm

Profondità di foratura massima consigliata L_2	41,6 mm
Contenuto	5″ pz.
Rivestimento	TiAlSiN
Semi-standard	sì
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	arancione
Tipo di prodotto	Punta elicoidale
USP1	Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico, DIN 6535 HB
USP2	5 pezzi

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idonea	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	idonea	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idonea	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	idonea	40 m/min	S

GG(G)	idonea	130 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	limitatamente adatta		

Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1257 7,6