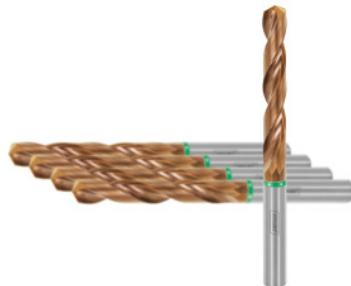




Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 10,2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2771 10,2
GTIN	4062406989569
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Utensile concepito appositamente per la foratura senza passaggio interno per LR. I **taglienti principali concavi** e un **profilo speciale delle scanalature** assicurano un'ottima evacuazione dei trucioli. La robusta geometria dei taglienti con **affilatura speciale** e imbocco a 4 superfici garantisce una foratura sicura. Vastissime possibilità di impiego sugli acciai grazie alla combinazione di metallo duro tenace a grana ultrafine e **rivestimento molto resistente all'usura e al calore**.

Come n. art. 122771.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG2772.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	12 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	55,7 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	71 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,2 mm/gir,

Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537
Ø Nominale D _c	10,2 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Contenuto	5
Rivestimento	AlTiN-Si
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	60 m/min	P
GG	idoneo	90 m/min	K
GGG	limitatamente adatta	60 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a secco

limitatamente adatta

Accessori

Punta in HMI, codolo cilindricoDIN 6535 HA Ø DC m7 (mm
oppure pollici) 10,2

122771 10,2