

Garant

Punta FS per macchine a CN in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122540 5,8
GTIN	4045197051950
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Particolarmente stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**. Punta speciale. **Precisione di concentricità radiale e durata** dell'utensile elevate. **Elevata qualità di perforazione**.

Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122545**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122540 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ²	0,14 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	44 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D _c	5,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm
Norma	DIN 6537

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	35,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Modello	FS
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	170 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	25 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	160 m/min	N
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a secco	idoneo

Servizi

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
-----------------------------	-----------