

## Garant

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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122545 5,5
GTIN	4045197392923
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. **Per forature di precisione.**

#### Nota:

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

### Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	44 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	35,8 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Modello	FS
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

