

Garant

Punta FS per macchine a CN in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122545 6,8
GTIN	4045197393159
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

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ²	0,2 mm/gir,
Ø Nominale D _c	6,8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	53 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D _s	8 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	42,8 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 _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		

