

## Garant

**Punta FS per macchine a CN in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122545 15     |
| GTIN            | 4045197393845 |
| 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

|   |              |
|---|--------------|
| Ø Nominale $D_c$                                  | 15 mm        |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 83 mm        |
| Tolleranza codolo                                 | h6           |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,35 mm/gir, |
| Numero taglienti $Z$                              | 2            |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 16 mm        |
| Lunghezza complessiva $L$                         | 133 mm       |
| Norma   | DIN 6537     |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 60,5 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               |                |            |

