

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 2,5mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122450 2,5    |
| GTIN            | 4069515011358 |
| Classe articolo | 13M           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Massima universalità e convenienza** in un unico utensile. **Esecuzione utensile robusta ed esecuzione del tagliente convesso/concavo** per una stabilità e un comportamento di rottura del truciolo ottimali in un'ampia gamma di materiali. **Geometria speciale delle scanalature e scanalature lucidate** per un'evacuazione dei trucioli ideale e la massima sicurezza dei processi. **Rivestimento ad alte prestazioni in TiAlSiN extra liscio** per ridurre efficacemente l'usura e la formazione del tagliente di riporto.

### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 122451**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 122450 e 12900HE**.

Articoli con prezzi tra parentesi: tempo di consegna differente e quantitativo minimo d'ordine (3 pezzi).

## Descrizione tecnica

|                                                   |              |
|---------------------------------------------------|--------------|
| Ø Nominale $D_c$                                  | 2,5 mm       |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 15,3 mm      |
| Norma                                             | DIN 6537 K   |
| Lunghezza complessiva L                           | 55 mm        |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 19 mm        |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/gir, |

## Scheda tecnica

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale     | h7                 |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>   | 4 mm               |
| Numero taglienti Z        | 2                  |
| Serie                     | Uni                |
| Rivestimento              | TiAlSiN            |
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 4×D                |
| Angolo di affilatura      | 140 grado          |
| Codolo                    | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR  | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura | HPC                |
| Semi-standard             | sì                 |
| Colore collarino          | arancione          |
| Tipo di prodotto          | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatta | 190 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idonea               | 200 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 160 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 140 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 90 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 90 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 80 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idonea               | 40 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idonea               | 130 m/min      | K          |

## Scheda tecnica

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| Uni          | idonea               |
| a umido max. | idonea               |
| a umido min. | idonea               |
| Aria         | limitatamente adatta |