

Garant

Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 2,6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122700 2,6
GTIN	4069515011440
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. 122701**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 122700 e 12900HE**.

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

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	18,1 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,08 mm/gir,
Norma	DIN 6537 L
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	22 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo D _s	4 mm
Ø Nominale D _c	2,6 mm
Serie	Uni
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×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	Punte elicoidali

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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