

Garant

Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 10,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123021 10,8
GTIN	4069515035064
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	114 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	97,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	10,8 mm
Norma	Norma interna
Lunghezza complessiva L	162 mm
Ø Codolo D_s	12 mm

Scheda tecnica

Serie	Uni
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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	140 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	150 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	35 m/min	S
GG(G)	idonea	95 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		

Scheda tecnica

Aria

limitatamente adatta