

Garant

Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 10,3mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122701 10,3
GTIN	4069515034074
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	55,6 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	118 mm
Ø Nominale D_c	10,3 mm
Norma	DIN 6537 L
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	71 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
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	limitatamente adatta	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	40 m/min	S
GG(G)	idonea	130 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		

Aria

idonea