

Scheda tecnica

Garant

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



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123021 3,3 |
| GTIN | 4069515034357 |
| 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

| | |
|---|---------------|
| Norma | Norma interna |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,08 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 34 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Nominale D_c | 3,3 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 29,1 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Serie | Uni |

Scheda tecnica

| | |
|---------------------------|--------------------|
| 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 | | |
| Aria | limitatamente adatta | | |

Scheda tecnica