

Scheda tecnica

Garant

Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123021 16
GTIN	4069515035286
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
Profondità di foratura massima consigliata L_2	128 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	152 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Nominale D_c	16 mm
Lunghezza complessiva L	203 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,24 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D_s	16 mm
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