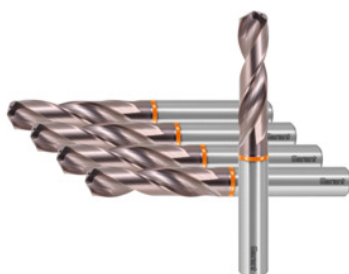


Garant**Punta in HMI , codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1253 6,6
GTIN	4067263106562
Classe articolo	GGN

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.

Come numero: 122450

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG1256.

Forma HB disponibile solo da ≥ 3 mm.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Descrizione tecnica

Tolleranza $\varnothing$ nominale	h7
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/gir,
Contenuto	5"

Scheda tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	34 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Ø Nominale D_c	6,6 mm
Norma	DIN 6537 K
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L_2	24,1 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×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	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M

Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	idoneo	130 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	limitatamente adatto		
Prodotti correlati			

No Shop URL available for: GG1253 6,6