

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1256 7,1
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.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	7,1 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	30,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	41 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	79 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D_s	8 mm
Contenuto	5" pz.
Rivestimento	TiAlSiN
Semi-standard	sì

Scheda tecnica

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
Colore collarino	arancione
Tipo di prodotto	Punta elicoidale
USP1	Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico, DIN 6535 HB
USP2	5 pezzi

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	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	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

limitatamente adatta

Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1256 7,1