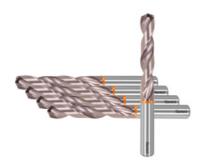


Punta in HMI, codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1254 14
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 il numero: 122700.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG1257.

Forma HB disponibile solo da \geq 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

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	124 mm

Scheda tecnica

Contenuto	5″		
Tolleranza Ø nominale	h7		
Norma	DIN 6537 L		
Ø Nominale D _c	14 mm		
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	56 mm		
Ø Codolo D _s	14 mm		
vanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² 0,26 mm/gir,			
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	77 mm		
Rivestimento	TiAlSiN		
Materiale da taglio	НМІ		
Esecuzione	6×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/mm²	idoneo	160 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	150 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	140 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	110 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	90 m/min	Р

Scheda tecnica

Aria Prodotti correlati	limitatamente adatto		
a umido min.	idoneo		
a umido max.	idoneo		
Uni	idoneo		
GG(G)	idoneo	130 m/min	K
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	40 m/min	S
$INOX > 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M

No Shop URL available for: GG1254 14