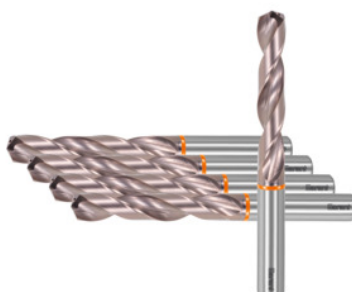


**Garant****Punta in HMI , codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1254 10     |
| 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

|                                          |       |
|------------------------------------------|-------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 61 mm |
| Tolleranza $\varnothing$ nominale        | h7    |

## Scheda tecnica

|                                                           |                    |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,22 mm/gir,       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 10 mm              |
| Norma                                                     | DIN 6537 L         |
| Numero taglienti Z                                        | 2                  |
| Lunghezza complessiva L                                   | 103 mm             |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 46 mm              |
| Contenuto                                                 | 5"                 |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 10 mm              |
| Rivestimento                                              | TiAlSiN            |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione                                                | 6×D                |
| Angolo di affilatura                                      | 140 grado          |
| Codolo                                                    | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                                  | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciatura                                   | HPC                |
| Semi-standard                                             | sì                 |
| Colore collarino                                          | arancione          |
| Tipo di prodotto                                          | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 190 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               | 200 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 160 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 140 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min       | P          |

Scheda tecnica

|                              |                      |           |   |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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: GG1254 10