

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1253 15,3
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	42,1 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	65 mm
Contenuto	5"

Scheda tecnica

Ø Codolo D_s	16 mm
Ø Nominale D_c	15,3 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	115 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537 K
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	140 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 15,3