

Garant

Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 8,01-Xmm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122700 8,01-X |
| GTIN | 4069515047807 |
| Classe articolo | 13M |

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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 122701**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 122700** e **12900HE**.

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

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------------|
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Norma | DIN 6537 L |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 47,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 103 mm |
| Ø Campo | 8,01 - 8,99 mm |

Scheda tecnica

| | |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 61 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Serie | Uni |
| 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 truciolatura | HPC |
| Semi-standard | sì |
| Colore collarino | arancione |
| Tipo di prodotto | Punte elicoidali |

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 | | |

Scheda tecnica

| | |
|--------------|----------------------|
| a umido max. | idonea |
| a umido min. | idonea |
| Aria | limitatamente adatta |