

**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
$\varnothing$ Codolo $D_s$	10 mm
Serie	Uni
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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

	<b>Idoneità</b>	<b><math>V_c</math></b>	<b>Codice ISO</b>
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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