

Garant

Punta FS per macchine a CN in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122545 8,06-X
GTIN	4062406077846
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Particolarmente stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**. Punta speciale. **Precisione di concentricità radiale e durata** dell'utensile elevate. **Per forature di precisione**.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa. Con riserva di sovrifornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	61 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Campo	8,06 - 10,05 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Modello	FS
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	170 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	25 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	160 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

