

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,3mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122415 2,3
GTIN	4045197783745
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Progettata per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatta per le macchine con **poca potenza** e un numero di giri elevato.

- **Netta riduzione delle forze di taglio grazie alla speciale geometria del tagliente.**
- **Rivestimento che garantisce un'ottima resistenza all'usura anche alle alte temperature.**
- **Scanalature lucidate per una buona truciolatura.**

Un **tagliente trasversale sottile** e la **particolare disposizione dei 4 biselli** assicurano un'**elevata precisione di posizionamento e allineamento**. Microgeometria ottimizzata per una durata e un'efficienza elevate.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122416**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122415 + 129100HE**.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D _s	4 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza complessiva L	55 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,09 mm/gir,

Norma	DIN 6537 K
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	20 mm
\varnothing Nominale D_c	2,3 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	16,6 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	P
GG	idoneo	110 m/min	K
GGG	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

