

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122425 19 |
| GTIN | 4045197786418 |
| 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.122426** .

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122425 + 129100HE** .

Descrizione tecnica

| | |
|------------------------------------------|------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 79 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D_c | 19 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |

| | |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Lunghezza complessiva L | 131 mm |
| Ø Codolo D _s | 20 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,38 mm/gir, |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 50,5 mm |
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4×D |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| 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 | 220 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 75 m/min | M |
| GG | idoneo | 160 m/min | K |
| GGG | idoneo | 130 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |

Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE