

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 7,5



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122725 7,5
GTIN	4045197789242
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Punta a 3 taglienti, progettata per l'utilizzo con **avanzamenti molto elevati**. Particolarmente adatta per le macchine con **elevata potenza** e condizioni di lavorazione stabili.

- **La speciale geometria dei taglienti con taglienti stabili e un'ampia accessibilità al centro permette avanzamenti molto elevati.**
- **La punta brevettata e ottimizzata per il flusso dei trucioli assicura una minore pressione del taglio e una migliore rottura del truciolo.**
- **Con angolo di affilatura di 145° per ridurre la formazione di bava nei fori passanti.**

L'**innovativa affilatura** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**, permettendo anche di effettuare forature su superfici non piane. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

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. 122726**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122725 + 129100HE**.

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	7,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,37 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	41,8 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	145 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	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	130 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Servizi	
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE