

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17,2 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122416 17,2
GTIN	4045197791122
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Progettato per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatto per le macchine con **poca potenza assorbita** 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.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \varnothing$ nominale.

Nota:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza \varnothing nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza \varnothing nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 47,2 mm

Lunghezza complessiva L: 123 mm

\varnothing codolo D_s : 18 mm

Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,35 mm/gir,

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
--------------------	---

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,35 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	73 mm
Ø codolo D _s	18 mm
Lunghezza complessiva L	123 mm
Norma	DIN 6537 K
Tolleranza codolo	h6
Ø nominale D _c	17,2 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	47,2 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	4×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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		