

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,3 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122426 11,3
GTIN	4045197792068
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 Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 38,1 mm

Lunghezza complessiva L: 102 mm

Ø codolo D_s : 12 mm

Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,28 mm/gir,

Descrizione tecnica

Ø codolo D_s	12 mm
----------------	-------

Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537 K
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza complessiva L	102 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,28 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	55 mm
Ø nominale D _c	11,3 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	38,1 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	4xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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		