

Garant**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,8 mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122426 13,8
GTIN	4045197792204
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Progettato per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolamente 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 $1,5 \times \text{Ø}$ 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 $L_2: 39,3$ mm

Lunghezza complessiva L: 107 mm

Ø codolo D_s : 14 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm²: 0,31 mm/gir,

Descrizione tecnica

Norma	DIN 6537 K
-------	------------

Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Ø codolo D _s	14 mm
Lunghezza complessiva L	107 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	60 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,31 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø nominale D _c	13,8 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	39,3 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		