

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122426 15,8
GTIN	4045197792280
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.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	65 mm
Lunghezza complessiva L	115 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,34 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	15,8 mm
Norma	DIN 6537 K
Tolleranza Ø nominale	h7

Ø Codolo D _s	16 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	41,3 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	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
G GG	idoneo	130 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

