

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,35 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122426 9,35
GTIN	4062406254261
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 : 32,9 mm

Lunghezza complessiva L: 89 mm

Ø codolo D_s : 10 mm

Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,26 mm/gir,

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	32,9 mm
--	---------

Lunghezza complessiva L	89 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	47 mm
Norma	DIN 6537 K
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,26 mm/gir,
Ø codolo D _s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Ø nominale D _c	9,35 mm
Tolleranza codolo	h6
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	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		