

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,9 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122715 18,9
GTIN	4062406401146
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Progettata per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatta per le macchine con **poca potenza** 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122716**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122715 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 72,7 mm

Lunghezza complessiva L: 153 mm

Ø codolo D_s : 20 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm²: 0,38 mm/gir,

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	72,7 mm
--	---------

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	101 mm
\varnothing codolo D_s	20 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	153 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/gir,
Norma	DIN 6537
Tolleranza \varnothing nominale	h7
\varnothing nominale D_c	18,9 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		