

Garant

Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122470 10,8
GTIN	4067263120230
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione robusta e affilatura speciale ottimizzata per garantire la **migliore formazione dei trucioli e una sicura rottura degli stessi** con al contempo **valori di avanzamento elevati**. **Microgeometria di ultima generazione**, taglienti di forma **convessa e affilatura a tazza** per una maggiore stabilità del tagliente principale. **Scanalature ottimali e geometria frontale brevettata** per una **sicura evacuazione dei trucioli** su acciaio e ghisa. **Rivestimento ad alte prestazioni** di ultimissima generazione.

Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare la forma **HB**: con **n. art. 122471 / 122476**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 122470 / 122475 e 129100HE**.

Descrizione tecnica

Norma	DIN 6537 K
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,32 mm/gir,
Ø Nominale D _c	10,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	55 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	38,8 mm

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	102 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punte elicoidali

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	60 m/min	P
GG	idonea	110 m/min	K
GGG	idonea	75 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a secco	idonea		