

Garant

Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122470 3,7 |
| GTIN | 4067263119661 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Ø Nominale D_c | 3,7 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 14,5 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 20 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 62 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,14 mm/gir, |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Ø Codolo D _s | 6 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 | | |