

Garant

Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122470 9,2
GTIN	4067263120155
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

Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L_2	33,2 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	47 mm
Ø Nominale D_c	9,2 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,29 mm/gir,
Ø Codolo D _s	10 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	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		