

Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAIN, Ø DC h7: 16,06-Xmm



Dati di ordinazione

| Numero d'ordine | 122761 16,06-X | | |
|-----------------|----------------|--|--|
| GTIN | 4067263140443 | | |
| 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 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. 122762.

Ordinare le forme **HE:** con **n. art. 122761 + 129100HE**.

Articoli con prezzi tra parentesi: Tempo di consegna circa 8 settimane, quantitativo minimo d' ordine 3 pezzi.

Descrizione tecnica

| Tolleranza Ø nominale | h7 | |
|---|------------|--|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 69 mm | |
| Lunghezza complessiva L | 143 mm | |
| Norma | DIN 6537 L | |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 93 mm | |
| Ø Codolo D _s | 18 mm | |

Scheda tecnica

| Numero taglienti Z | 2 | | |
|---------------------------|--------------------|--|--|
| Ø Campo | 16,06 - 18,05 mm | | |
| Serie | MasterSteel | | |
| Rivestimento | TiAIN | | |
| Materiale da taglio | VHM | | |
| Esecuzione | 6×D | | |
| Angolo di affilatura | 140 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 N/mm² | idonea | 170 m/min | Р |
| Acciaio < 750 N/mm² | idonea | 155 m/min | Р |
| Acciaio < 900 N/mm² | idonea | 145 m/min | Р |
| Acciaio < 1100 N/mm² | idonea | 130 m/min | Р |
| Acciaio < 1400 N/mm² | idonea | 110 m/min | Р |
| Acciaio < 55 HRC | idonea | 60 m/min | Н |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 55 m/min | М |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 45 m/min | М |
| GG | idonea | 130 m/min | К |
| GGG | idonea | 90 m/min | К |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | idonea | | |

Scheda tecnica

Aria idonea Prodotti correlati https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/122761-16,06-X