

Garant

Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123241 8,5
GTIN	4069515031554
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Per l'uso sicuro delle punte 12xD è consigliato il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	107,3 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	120 mm
Lunghezza complessiva L	162 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,23 mm/gir,
Ø Nominale D_c	8,5 mm
Norma	Norma interna

Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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/mm ²	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
GG(G)	idonea	95 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		