

Garant**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,06-Xmm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123240 6,06-X
GTIN	4069515041089
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 $12 \times D$ è consigliato il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

Forme **HB** e **HE** disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **123241**.

Ordinare le forme **HE**: con n. art. **123240 + 129100HE**. Tempo di consegna: 8 settimane lavorative.

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente: storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine. Restituzione esclusa. Con riserva di sovrifornitura/sottofornitura di +/-10% (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	146 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	108 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø Campo	6,06 - 8,05 mm
Ø Codolo D _s	8 mm
Norma	Norma interna
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
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		