

Garant

Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123240 18,06-X
GTIN	4069515041140
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.

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 sovrafornitura/sottofornitura di +/-10% (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Ø Campo	18,06 - 20,05 mm
Norma	Norma interna
Ø Codolo D _s	20 mm

Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	258 mm
Lunghezza complessiva L	310 mm
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		