

Garant

Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,25mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122761 3,25
GTIN	4069515041621
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	23,2 mm
Ø Nominale D_c	3,25 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	28 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/gir,
Ø Codolo D_s	6 mm
Norma	DIN 6537 L

Scheda tecnica

Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	66 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
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/mm ²	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	155 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	145 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	45 m/min	M
GG	idonea	130 m/min	K
GGG	idonea	90 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		

Scheda tecnica

a umido min.	idonea
Aria	idonea