

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 6,2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123035 6,2
GTIN	4045197839312
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Punta a 3 taglienti, progettata per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**. Particolarmente adatta per le macchine con **elevata potenza** e condizioni di lavorazione stabili.

- **La speciale geometria dei taglienti stabili e un'ampia accessibilità al centro permette di effettuare avanzamenti molto elevati.**
- **La punta brevettata e ottimizzata per il flusso dei trucioli assicura una minore pressione di taglio e una migliore rottura del truciolo.**
- **Con angolo di affilatura di 145° per una minima formazione di bava nei fori passanti.**

L'**innovativa affilatura** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123036**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123035 + 129100HE**.

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	6,2 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,37 mm/gir,
Ø Codolo D_s	8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	Norma interna

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	76 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	66,7 mm
Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	114 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
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	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	120 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Servizi	
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE