

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123026 11,8
GTIN	4045197846891
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Progettato per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatto per le macchine con **poca potenza assorbita** e un numero di giri elevato.

- **Netta riduzione delle forze di taglio grazie alla speciale geometria del tagliente.**
- **Rivestimento che garantisce un'ottima resistenza all'usura anche alle alte temperature.**
- **Scanalature lucidate per una buona asportazione truciolo.**

Un **tagliente trasversale sottile** e la **particolare disposizione dei 4 biselli** assicurano un'**elevata precisione di posizionamento e allineamento**. Microgeometria ottimizzata per una durata e un'efficienza elevate.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	96,3 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Ø Nominale D_c	11,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	162 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	114 mm
Norma	Norma interna

Numero taglienti Z	2
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×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	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	135 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	65 m/min	M
GG	idoneo	120 m/min	K
GGG	idoneo	115 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		