

## Garant

### Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm



## Dati di ordinazione

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 122426 10,06-X |
| GTIN            | 4062406077297  |
| 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 truciolatura.**

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  $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$ . Tempo di consegna: 12 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  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

## Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,26 mm/gir, |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 12 mm        |
| Numero taglienti Z                                | 2            |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Lunghezza complessiva L                           | 102 mm       |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Norma                                    | DIN 6537 K         |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 55 mm              |
| Ø Campo                                  | 10,06 - 12,05 mm   |
| Serie                                    | MasterSteel        |
| Rivestimento                             | TiAlN              |
| Materiale da taglio                      | HMI                |
| Esecuzione                               | 4×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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 220 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 200 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 170 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 75 m/min  | M          |
| GG                               | idoneo               | 160 m/min | K          |
| GGG                              | idoneo               | 130 m/min | K          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |
| a umido min.                     | idoneo               |           |            |

