

Garant**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,01-Xmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122426 7,01-X
GTIN	4062406077273
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

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	41 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537 K
Ø Codolo D_s	8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,22 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	79 mm
Ø Campo	7,01 - 8,05 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 ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

