

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,01-Xmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122425 7,01-X
GTIN	4062406077174
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

Progettata per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatta per le macchine con **poca potenza** 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art.122426** .

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122425 + 129100HE** . 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 sovrifornitura/sottofornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 6537 K
Lunghezza complessiva L	79 mm
Numero taglienti Z	2

Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	41 mm
Ø Campo	7,01 - 8,05 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	135 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 <sub>c</sub>	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