

## Garant

### Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122426 8,06-X
GTIN	4062406077280
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

Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm

Norma	DIN 6537 K
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/gir,
Ø Campo	8,06 - 10,05 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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 <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		

