

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123025 16,06-X
GTIN	4062406079932
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 elevato numero di giri.

- **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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123026**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123025 + 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

Lunghezza complessiva L	222 mm
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	h7

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	171 mm
Ø Codolo D_s	18 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Campo	16,06 - 18,05 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
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_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		

