

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 6,35**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122436 6,35   |
| GTIN            | 4062406126902 |
| Classe articolo | 11E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Punta a 3 taglienti**, progettata specialmente per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**. Particolarmente adatta per le macchine con **elevata potenza assorbita** e condizioni di lavorazione stabili.

- **La speciale geometria dei taglienti con taglienti stabili e un'ampia accessibilità al centro permette di effettuare avanzamenti molto elevati.**
- **La punta brevettata e ottimizzata per il flusso dei trucioli assicura una minore pressione del taglio e una migliore rottura del truciolo.**
- **Con angolo di affilatura di 145° per una minima formazione di bava nei fori passanti.**

L'**innovativa tecnologia del tagliente trasversale** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**, permettendo anche di effettuare forature su superfici non piane. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 6,35 mm      |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L                           | 79 mm        |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 24,475 mm    |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 34 mm              |
| Numero taglienti Z                       | 3                  |
| Ø Codolo $D_s$                           | 8 mm               |
| Serie                                    | MasterSteel        |
| Rivestimento                             | TiAlN              |
| Materiale da taglio                      | HMI                |
| Esecuzione                               | 4xD                |
| Angolo di affilatura                     | 145 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               | 160 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 140 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 130 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 110 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min  | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idoneo               | 60 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 60 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 50 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 40 m/min  | S          |
| GG                               | idoneo               | 130 m/min | K          |
| GGG                              | idoneo               | 80 m/min  | K          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |

|              |        |
|--------------|--------|
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |