

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9/16 mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123036 9/16
GTIN	4062406127206
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.**

L'**innovativa tecnologia del tagliente trasversale** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \varnothing$ nominale.

Nota:

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

Norma: Norma interna

Tolleranza \varnothing nominale: h7

Numero taglienti Z: 3

Tolleranza \varnothing nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 130,3 mm

Lunghezza complessiva L: 203 mm

\varnothing codolo D_s : 16 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm²: 0,61 mm/gir,

Descrizione tecnica

Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	203 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	130,3 mm
Ø codolo D _s	16 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,61 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	152 mm
Ø nominale in pollici corrisponde a	14,29 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	8xD
Angolo di affilatura	140 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	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	120 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		