

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 9,9**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122436 9,9    |
| GTIN            | 4045197793041 |
| 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

|   |              |
|---|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 47 mm        |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,44 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 9,9 mm       |
| Lunghezza complessiva L                           | 89 mm        |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Numero taglienti Z  | 3                  |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 10 mm              |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 32,2 mm            |
| Serie   | MasterSteel        |
| Rivestimento  | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione  | 4×D                |
| 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 <sub>c</sub> | 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 |