

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 13,5



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122436 13,5 |
| GTIN | 4045197793317 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Ø Nominale D_c | 13,5 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 60 mm |
| Lunghezza complessiva L | 107 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Ø Codolo D_s | 14 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,56 mm/gir, |

| | |
|---|--------------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 39,8 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 60 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 | 130 m/min | K |
| GGG | idoneo | 80 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |

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