

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 14,5**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122436 14,5   |
| GTIN            | 4045197793355 |
| 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

|                         |            |
|-------------------------|------------|
| Norma                   | DIN 6537 K |
| Lunghezza complessiva L | 115 mm     |
| Ø Nominale $D_C$        | 14,5 mm    |
| Ø Codolo $D_s$          | 16 mm      |
| Numero taglienti Z      | 3          |
| Tolleranza Ø nominale   | h7         |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 65 mm              |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,61 mm/gir,       |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$   | 43,3 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 160 m/min | P          |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 140 m/min | P          |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 130 m/min | P          |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 110 m/min | P          |
| Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 90 m/min  | P          |
| Acciaio $< 55 \text{ HRC}$      | idoneo               | 60 m/min  | H          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$     | idoneo               | 60 m/min  | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$     | idoneo               | 50 m/min  | M          |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$       | 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 |