

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,8 mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122716 19,8
GTIN	4045197794789
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

Progettato per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatto per le macchine con **poca potenza assorbita** e un numero di giri elevato.

- **Netta riduzione delle forze di taglio grazie alla speciale geometria del tagliente.**
- **Rivestimento che garantisce un'ottima resistenza all'usura anche alle alte temperature.**
- **Scanalature lucidate per una buona truciolatura.**

Un **tagliente trasversale sottile** e la **particolare disposizione dei 4 biselli** assicurano un'**elevata precisione di posizionamento e allineamento**. Microgeometria ottimizzata per una durata e un'efficienza elevate.

#### 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: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 71,3 mm

Lunghezza complessiva L: 153 mm

Ø codolo  $D_s$ : 20 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,38 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	153 mm
-------------------------	--------

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	101 mm
Ø nominale D <sub>c</sub>	19,8 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,38 mm/gir,
Norma	DIN 6537
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	71,3 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6×D
Angolo di affilatura	135 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	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	75 m/min	M
GG	idoneo	160 m/min	K

GGG	idoneo	130 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		