

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122726 6,8    |
| GTIN            | 4045197795076 |
| 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     |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 8 mm         |
| Numero taglienti Z                                | 3            |
| Lunghezza complessiva L                           | 91 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/gir, |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 53 mm              |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 6,8 mm             |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 42,8 mm            |
| Serie  | MasterSteel        |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 6×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 <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          |
| GG                               | idoneo   | 130 m/min | K          |
| GGG                              | idoneo   | 80 m/min  | K          |
| Uni                              | idoneo   |           |            |
| a umido max.                     | idoneo   |           |            |

a umido min.

idoneo