

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,4mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122726 7,4    |
| GTIN            | 4045197795137 |
| 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 $L_c$ | 53 mm    |
| Norma                                    | DIN 6537 |
| Ø Nominale $D_c$                         | 7,4 mm   |
| Numero taglienti Z                       | 3        |
| Tolleranza Ø nominale                    | h7       |
| Ø Codolo $D_s$                           | 8 mm     |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,37 mm/gir,       |
| Lunghezza complessiva L                                   | 91 mm              |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 41,9 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 <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          |
| GG                               | idoneo   | 130 m/min      | K          |
| GGG                              | idoneo   | 80 m/min       | K          |
| Uni                              | idoneo   |                |            |
| a umido max.                     | idoneo   |                |            |

a umido min.

idoneo