

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122726 16
GTIN	4045197795755
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

Numero taglienti Z	3
Ø Nominale D_c	16 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm
Norma	DIN 6537
Ø Codolo D_s	16 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	83 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,61 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L_2	59 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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
GG	idoneo	130 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.

idoneo