

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,01-Xmm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122726 14,01-X
GTIN	4062406201098
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Tempo di consegna: 8 settimane

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per il cliente:

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	133 mm
Ø Campo	14,01 - 16 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537
Ø Codolo D _s	16 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	83 mm
Numero taglienti Z	3
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 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 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		

