

Garant**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122762 4,7
GTIN	4067263123811
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione robusta e affilatura speciale ottimizzata per garantire la **migliore formazione dei trucioli e una sicura rottura degli stessi** con al contempo **valori di avanzamento elevati**. **Microgeometria di ultima generazione**, taglienti di forma **convessa e affilatura a tazza** per una maggiore stabilità del tagliente principale. **Scanalature ottimali e geometria frontale brevettata** per una **sicura evacuazione dei trucioli** su acciaio e ghisa. **Rivestimento ad alte prestazioni** di ultimissima generazione.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	74 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	36 mm
Normativa	DIN 6537
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,17 mm/gir,
Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Nominale D_c	4,7 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L_2	29 mm
Numero taglienti Z	2

Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	155 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	145 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	45 m/min	M
GG	idonea	130 m/min	K
GGG	idonea	90 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		

