

Garant**Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122476 9,8
GTIN	4067263123378
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Punta a 3 taglienti, progettata specialmente per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**.

Particolarmenete 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.**

Nota:

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

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	9,8 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,3 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	47 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	89 mm
Normativa	DIN 6537 K

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	32,3 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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
Colore collarino	verde
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		

