

**Garant**

**Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,5mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122476 14,5   |
| GTIN            | 4067263123545 |
| 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.**

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

|                                                           |              |
|-----------------------------------------------------------|--------------|
| Lunghezza complessiva L                                   | 115 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,38 mm/gir, |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 43,3 mm      |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 16 mm        |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 14,5 mm      |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 65 mm        |
| Normativa                                                 | DIN 6537 K   |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7           |

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Numero taglienti Z        | 2                  |
| Serie                     | MasterSteel        |
| Rivestimento              | TiAlN              |
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 4×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                 |
| Colore collarino          | verde              |
| Tipo di prodotto          | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 170 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 155 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 145 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 130 m/min      | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idonea               | 60 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatta | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | 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               |                |            |

