

## Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,8mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122762 13,8   |
| GTIN            | 4067263124368 |
| 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 scanalatura per trucioli $L_c$          | 77 mm        |
| Numero taglienti Z                                | 2            |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 13,8 mm      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 56,3 mm      |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L                           | 124 mm       |
| Norma   | DIN 6537     |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 14 mm        |
| Serie   | MasterSteel  |

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Rivestimento              | TiAlN              |
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 6xD                |
| 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 <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               |                |            |