

## Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122762 11,8
GTIN	4067263124306
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

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	53,3 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,34 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	118 mm
Ø Nominale $D_c$	11,8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	71 mm
Ø Codolo $D_s$	12 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		