

Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,3mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122762 7,3
GTIN	4067263124047
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

Ø Nominale D_c	7,3 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,24 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	91 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L_2	42,1 mm
Ø Codolo D_s	8 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 _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		