

## Punta HPC in HMI Weldon di GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,3mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122471 8,3
GTIN	4067263122548
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	89 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	34,6 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537 K
Tolleranza Ø nominale	h7

Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,3 mm
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	no
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	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	P
GG	idonea	110 m/min	K
GGG	idonea	75 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a secco	idonea		