

## Punta HPC in HMI Weldon di GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122471 5,8
GTIN	4067263122333
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

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	19,3 mm
Ø Nominale D <sub>C</sub>	5,8 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537 K

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	28 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	$V_c$	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		