

**Garant**

**Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122476 5      |
| GTIN            | 4067263123095 |
| 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**

|                                                    |              |
|----------------------------------------------------|--------------|
| Ø Codolo $D_s$                                     | 6 mm         |
| Ø Nominale $D_c$                                   | 5 mm         |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$   | 20,5 mm      |
| Lunghezza complessiva $L$                          | 66 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                              | h7           |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 28 mm        |
| Numero taglienti $Z$                               | 2            |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Normativa                | DIN 6537 K         |
| 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 | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciatura  | 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               | 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               |                |            |

