

Punta HPC in HMI Weldon di GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122471 14 |
| GTIN | 4067263122807 |
| 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

| | |
|---------------------------------------------------|--------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 60 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,38 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Nominale D_c | 14 mm |
| Ø Codolo D_s | 14 mm |
| Lunghezza complessiva L | 107 mm |

| | |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 39 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 ² | idonea | 115 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 105 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 | | |