

Garant

Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,2mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122471 7,2
GTIN	4069515005425
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	30,2 mm
Normativa	DIN 6537 K
Ø Nominale D_C	7,2 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,24 mm/gir,
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	41 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		