

## Punta HPC in HMI Weldon di GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122471 17     |
| GTIN            | 4067263122876 |
| 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 $L_2$  | 47,5 mm      |
| Lunghezza complessiva L                           | 123 mm       |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 17 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,41 mm/gir, |
| Numero taglienti Z                                | 2            |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 18 mm        |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 73 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   |           |            |