

**Garant**

**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,9mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122762 18,9   |
| GTIN            | 4069515042253 |
| Classe articolo | 11E           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Esecuzione robusta e affilatura speciale ottimizzata** per garantire la **migliore formazione dei trucioli e una sicura rottura degli stessi** con al contempo **valori di avanzamento elevati**. **Microgeometria di ultima generazione**, taglienti di forma **convessa e affilatura a tazza** per una maggiore stabilità del tagliente principale. **Scanalature ottimali e geometria frontale brevettata** per una **sicura evacuazione dei trucioli** su acciaio e ghisa. **Rivestimento ad alte prestazioni** di ultimissima generazione.

### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Descrizione tecnica

|                                                           |              |
|-----------------------------------------------------------|--------------|
| Lunghezza complessiva L                                   | 155 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,43 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 18,9 mm      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 72,5 mm      |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 20 mm        |
| Norma                                                     | DIN 6537 L   |
| Numero taglienti Z                                        | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 110,9 mm     |

## Scheda tecnica

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Serie                     | MasterSteel        |
| Rivestimento              | TiAlN              |
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 6×D                |
| Angolo di affilatura      | 140 grado          |
| Codolo                    | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR  | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura | HPC                |
| Semi-standard             | sì                 |
| 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               |                |            |