

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123236 7,1
GTIN	4045197842763
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.**

L'**innovativa tecnologia del tagliente trasversale** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

Nota:

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

Per l'uso sicuro della punta per fori profondi $12 \times D$ è necessario il precedente centraggio con punta da centro per macchine a CN n. art. 121130 con **angolo cuspidi di 155°**.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	97,4 mm
Numero taglienti Z	3
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	108 mm
Ø Nominale D_c	7,1 mm
Lunghezza complessiva L	146 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Norma	Norma interna
Ø Codolo D _s	8 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,37 mm/gir,
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×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
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	120 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo