

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123236 14,5
GTIN	4045197843357
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

Lunghezza complessiva L	260 mm
Ø Nominale D_c	14,5 mm
Normativa	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	186,3 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,61 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	208 mm
Numero taglienti Z	3
\varnothing Codolo D_s	16 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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