

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5/16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122726 5/16
GTIN	4045197976215
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.**

L'**innovativa tecnologia del tagliente trasversale** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**, permettendo anche di effettuare forature su superfici non piane. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \varnothing$ nominale.

Nota:

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

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 41,105 mm

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo D_s : 8 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm^2 : 0,37 mm/gir,

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm
Tolleranza \varnothing nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L_2	41,105 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/gir,
Norma	DIN 6537
Lunghezza complessiva L	91 mm
\varnothing nominale in pollici corrisponde a	7,94 mm
Numero taglienti Z	2
\varnothing codolo D_s	8 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6xD
Angolo di affilatura	145 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	140 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	130 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P

Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
GG	idoneo	130 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		