

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11/32mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122726 11/32
GTIN	4045197976222
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  $L_2$ : 47,905 mm

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

Avanzamento f in acciaio <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,44 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	61 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Ø codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Ø nominale in pollici corrisponde a	8,73 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	47,905 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6×D
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P

Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		