

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 9/16



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123035 9/16 |
| GTIN | 4062406112431 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione

Esecuzione:

Punta a 3 taglienti, progettata per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**. Particolarmente adatta per le macchine con **elevata potenza** e condizioni di lavorazione stabili.

- **La speciale geometria dei 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 di taglio e una migliore rottura del truciolo.**
- **Con angolo di affilatura di 145° per una minima formazione di bava nei fori passanti.**

L'**innovativa affilatura** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**. 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123036**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123035 + 129100HE**.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 3

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 130,3 mm

Lunghezza complessiva L: 203 mm

Ø codolo D_s : 16 mm

Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,61 mm/gir,

Descrizione tecnica

| Norma | Norma interna |
|--|---------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 130,3 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 152 mm |
| \varnothing codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 203 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Tolleranza \varnothing nominale | h7 |
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,61 mm/gir, |
| \varnothing nominale in pollici corrisponde a | 14,29 mm |
| Serie | GARANT Master Steel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 8xD |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA 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 | 120 m/min | P |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |

Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE