

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,5mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122415 18,5   |
| GTIN            | 4045197784971 |
| Classe articolo | 11E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Progettata per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatta per le macchine con **poca potenza** e un numero di giri elevato.

- **Netta riduzione delle forze di taglio grazie alla speciale geometria del tagliente.**
- **Rivestimento che garantisce un'ottima resistenza all'usura anche alle alte temperature.**
- **Scanalature lucidate per una buona truciolatura.**

Un **tagliente trasversale sottile** e la **particolare disposizione dei 4 biselli** assicurano un'**elevata precisione di posizionamento e allineamento**. Microgeometria ottimizzata per una durata e un'efficienza elevate.

#### 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. 122416**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122415 + 129100HE**.

### Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Tolleranza Ø nominale                             | h7           |
| Tolleranza codolo                                 | h6           |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 20 mm        |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,38 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L                           | 131 mm       |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 79 mm              |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 18,5 mm            |
| Numero taglienti Z                               | 2                  |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 51,3 mm            |
| Serie  | MasterSteel        |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 4xD                |
| Angolo di affilatura                             | 135 grado          |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                         | no                 |
| 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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 170 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 120 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 110 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 60 m/min  | P          |
| GG                               | idoneo               | 110 m/min | K          |
| GGG                              | idoneo               | 100 m/min | K          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |

## Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE