

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 4,1**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122435 4,1
GTIN	4045197786463
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** 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 cilindricità del foro.

#### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB** con **n. art. 122436**.

Ordinare le forme **HE** con **n. art. 122435 + 129100HE**.

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	66 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	24 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4,1 mm

Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 6537 K
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	17,9 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	145 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 <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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	130 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE