

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 9,8**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122725 9,8    |
| GTIN            | 4045197789471 |
| 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 con taglienti stabili e un'ampia accessibilità al centro permette 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 ridurre la formazione di bava nei fori passanti.**

L'**innovativa affilatura** 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.

#### 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. 122726**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122725 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 3

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 46,3 mm

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 10 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/gir,

### Descrizione tecnica

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                 |
| Numero taglienti Z  | 3                  |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 10 mm              |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 61 mm              |
| Lunghezza complessiva L                                   | 103 mm             |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,44 mm/gir,       |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 9,8 mm             |
| Norma   | DIN 6537           |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 46,3 mm            |
| Serie   | Master Steel       |
| Rivestimento  | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione  | 6×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               |           |   |

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE