

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,8 mm**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122426 13,8
GTIN	4045197792204
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Progettato per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatto per le macchine con **poca potenza assorbita** 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.

**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 K

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 39,3 mm

Lunghezza complessiva L: 107 mm

Ø codolo  $D_s$ : 14 mm

Avanzamento f in acciaio  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,31 mm/gir,

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 6537 K
-------	------------

Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Ø codolo D <sub>s</sub>	14 mm
Lunghezza complessiva L	107 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	60 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,31 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø nominale D <sub>c</sub>	13,8 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	39,3 mm
Serie	GARANT Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	4×D
Angolo di affilatura	135 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	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	75 m/min	M

GG	idoneo	160 m/min	K
GGG	idoneo	130 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		