

## Garant

**Punta in HMI per HPC GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122470 3      |
| GTIN            | 4067263119593 |
| Classe articolo | 11E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Esecuzione robusta e affilatura speciale ottimizzata** per garantire la **migliore formazione dei trucioli e una sicura rottura degli stessi** con al contempo **valori di avanzamento elevati**. **Microgeometria di ultima generazione**, taglienti di forma **convessa e affilatura a tazza** per una maggiore stabilità del tagliente principale. **Scanalature ottimali e geometria frontale brevettata** per una **sicura evacuazione dei trucioli** su acciaio e ghisa. **Rivestimento ad alte prestazioni** di ultimissima generazione.

#### 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 la forma **HB**: con **n. art. 122471 / 122476**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 122470 / 122475 e 129100HE**.

### Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$            | 20 mm        |
| Ø Codolo $D_s$                                      | 6 mm         |
| Avanzamento $f$ in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva $L$                           | 62 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                    | 3 mm         |
| Tolleranza Ø nominale                               | h7           |
| Numero taglienti $Z$                                | 2            |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 15,5 mm            |
| Norma   | DIN 6537 K         |
| Serie   | MasterSteel        |
| Rivestimento  | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione  | 4xD                |
| Angolo di affilatura                                      | 140 grado          |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                                  | no                 |
| Strategia di truciatura                                   | HPC                |
| Semi-standard   | sì                 |
| Colore collarino  | verde              |
| Tipo di prodotto  | Punte elicoidali   |

### Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea   | 115 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea   | 105 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea   | 100 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 60 m/min       | P          |
| GG                               | idonea   | 110 m/min      | K          |
| GGG                              | idonea   | 75 m/min       | K          |
| Uni                              | idonea   |                |            |
| a umido max.                     | idonea   |                |            |
| a secco                          | idonea   |                |            |