

Scheda tecnica

Garant

**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel,
codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12mm**



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123241 12
GTIN	4069515031615
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Per l'uso sicuro delle punte 12×D è consigliato il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

Descrizione tecnica

Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	138 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Nominale D_c	12 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,29 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	204 mm

Scheda tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	156 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
GG(G)	idonea	95 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		