

**Garant**

**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123241 13,5
GTIN	4069515031639
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 12xD è consigliato il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

## Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	161,8 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	182 mm
Norma	Norma interna
Ø Codolo $D_s$	14 mm
Ø Nominale $D_c$	13,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2

## Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	230 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×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>	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	P
GG(G)	idonea	95 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		