

**Garant**

**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14,5mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123040 14,5   |
| GTIN            | 4069515030199 |
| 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 le forme **HB** con **n. art. 123041**.

Ordinare le forme **HE** con **n. art. 123040 + 129100 HE**.

## Descrizione tecnica

|                                                  |               |
|--------------------------------------------------|---------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 152 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 14,5 mm       |
| Lunghezza complessiva L                          | 203 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7            |
| Numero taglienti Z                               | 2             |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 130,3 mm      |
| Norma                                            | Norma interna |

## Scheda tecnica

|                                                   |                    |
|---------------------------------------------------|--------------------|
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 16 mm              |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,33 mm/gir,       |
| Serie                                             | MasterSteel        |
| Rivestimento                                      | TiAlN              |
| Materiale da taglio                               | HMI                |
| Esecuzione                                        | 8×D                |
| Angolo di affilatura                              | 135 grado          |
| Codolo                                            | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                          | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciatura                           | HPC                |
| Semi-standard                                     | sì                 |
| 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   |                |            |

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/123040-14,5>