

**Garant**

**Punta ad alte prestazioni in metallo duro integrale GARANT Master Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123240 7      |
| GTIN            | 4069515030441 |
| 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.

Forme **HB** e **HE** disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 123241**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 123240 + 129100HE**.

## Descrizione tecnica

|                                                  |         |
|--------------------------------------------------|---------|
| Lunghezza complessiva L                          | 146 mm  |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7      |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 97,5 mm |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 8 mm    |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 7 mm    |
| Numero taglienti Z                               | 2       |

## Scheda tecnica

| Norma                                              | Norma interna      |
|----------------------------------------------------|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 108 mm             |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/gir,        |
| Serie                                              | MasterSteel        |
| Rivestimento                                       | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                | HMI                |
| Esecuzione                                         | 12xD               |
| Angolo di affilatura                               | 135 grado          |
| Codolo                                             | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                           | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura                          | HPC                |
| Semi-standard                                      | sì                 |
| Tipo di prodotto                                   | Punta elicoidale   |

### Dati utente

|                                 | Idoneità | $V_c$     | Codice ISO |
|---------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$  | idonea   | 130 m/min | P          |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$  | idonea   | 120 m/min | P          |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$  | idonea   | 110 m/min | P          |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idonea   | 100 m/min | P          |
| Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | idonea   | 80 m/min  | P          |
| GG(G)                           | idonea   | 95 m/min  | K          |
| Uni                             | idonea   |           |            |
| a umido max.                    | idonea   |           |            |
| a umido min.                    | idonea   |           |            |
| Aria                            | idonea   |           |            |

### Prodotti correlati

No Shop URL available for: 123240 7

