

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,55mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122425 5,55   |
| GTIN            | 4045197821348 |
| Classe articolo | 11E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Progettata per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatta per le macchine con **poca potenza** e un numero di giri elevato.

- **Netta riduzione delle forze di taglio grazie alla speciale geometria del tagliente.**
- **Rivestimento che garantisce un'ottima resistenza all'usura anche alle alte temperature.**
- **Scanalature lucidate per una buona truciolatura.**

Un **tagliente trasversale sottile** e la **particolare disposizione dei 4 biselli** assicurano un'**elevata precisione di posizionamento e allineamento**. Microgeometria ottimizzata per una durata e un'efficienza elevate.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art.122426** .

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122425 + 129100HE** .

### Descrizione tecnica

|                         |         |
|-------------------------|---------|
| Ø Nominale $D_c$        | 5,55 mm |
| Tolleranza codolo       | h6      |
| Numero taglienti Z      | 2       |
| Ø Codolo $D_s$          | 6 mm    |
| Lunghezza complessiva L | 66 mm   |
| Tolleranza Ø nominale   | h7      |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 28 mm              |
| Norma  | DIN 6537 K         |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,19 mm/gir,       |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$   | 19,7 mm            |
| Serie  | MasterSteel        |
| Rivestimento                                       | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                | HMI                |
| Esecuzione   | 4xD                |
| 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                 |
| Colore collarino                                   | verde              |
| Tipo di prodotto                                   | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                 | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 220 m/min | P          |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 200 m/min | P          |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 170 m/min | P          |
| Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 90 m/min  | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$     | limitatamente adatto | 75 m/min  | M          |
| GG                              | idoneo               | 160 m/min | K          |
| GGG                             | idoneo               | 130 m/min | K          |
| Uni                             | idoneo               |           |            |
| a umido max.                    | idoneo               |           |            |
| a umido min.                    | idoneo               |           |            |

---

## Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE