

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 4**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123035 4
GTIN	4045197838476
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Punta a 3 taglienti**, progettata per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**. Particolarmente adatta per le macchine con **elevata potenza** e condizioni di lavorazione stabili.

- **La speciale geometria dei taglienti stabili e un'ampia accessibilità al centro permette di effettuare avanzamenti molto elevati.**
- **La punta brevettata e ottimizzata per il flusso dei trucioli assicura una minore pressione di taglio e una migliore rottura del truciolo.**
- **Con angolo di affilatura di 145° per una minima formazione di bava nei fori passanti.**

L'**innovativa affilatura** garantisce un **ottimo comportamento autocentrante**. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

#### 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. 123036**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123035 + 129100HE**.

### Descrizione tecnica

Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	3
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	43 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	37 mm
Ø Nominale $D_c$	4 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/gir,
Lunghezza complessiva $L$	81 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
Angolo di affilatura	140 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	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	idoneo	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	120 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE