

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 13,2**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123035 13,2
GTIN	4045197839947
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**.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 3

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 113,2 mm

Lunghezza complessiva L: 178 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 14 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,56 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Ø Nominale D <sub>c</sub>	13,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	133 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	14 mm
Lunghezza complessiva L	178 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	113,2 mm
Numero taglienti Z	3
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,56 mm/gir,
Norma	Norma interna
Serie	Master Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE