

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,1mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123235 7,1    |
| GTIN            | 4045197840523 |
| 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 con 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 del taglio e una migliore rottura del truciolo.**

L'**innovativa tecnologia del tagliente trasversale** 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Per l'uso sicuro della punta  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con punta da centro per macchine a CN n. art. 121130 con **angolo di affilatura di 155°**.

### Descrizione tecnica

|   |               |
|---|---------------|
| Tolleranza Ø nominale                             | h7            |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/gir,  |
| Lunghezza complessiva L                           | 146 mm        |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 8 mm          |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 7,1 mm        |
| Numero taglienti Z                                | 3             |
| Norma   | Norma interna |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 108 mm             |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 97,4 mm            |
| Serie  | MasterSteel        |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 12xD               |
| 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 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.

**Servizi**

idoneo

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE