

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel FEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123235 8,4    |
| GTIN            | 4045197840653 |
| 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

|   |               |
|---|---------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,44 mm/gir,  |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 8,4 mm        |
| Norma   | Norma interna |
| Numero taglienti Z  | 3             |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 120 mm        |
| Lunghezza complessiva L                                   | 162 mm        |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 107,4 mm      |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 10 mm              |
| Tolleranza Ø nominale    | h7                 |
| 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 truciatura  | 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.

**Servizi**

idoneo

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE