

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Steel Feed, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123236 11,2   |
| GTIN            | 4045197843173 |
| Classe articolo | 11E           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Punta a 3 taglienti**, progettata specialmente per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**.

Particolarmente adatta per le macchine con **elevata potenza assorbita** 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 per fori profondi  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con punta da centro per macchine a CN n. art. 121130 con **angolo cuspidi di 155°**.

## Descrizione tecnica

|                                                    |               |
|----------------------------------------------------|---------------|
| Ø Codolo $D_s$                                     | 12 mm         |
| Ø Nominale $D_c$                                   | 11,2 mm       |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,5 mm/gir,   |
| Lunghezza complessiva $L$                          | 204 mm        |
| Norma                                              | Norma interna |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 156 mm        |

## Scheda tecnica

|                                                           |                    |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                 |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 139,2 mm           |
| Numero taglienti Z                                        | 3                  |
| Serie                                                     | MasterSteel        |
| Rivestimento                                              | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione                                                | 12xD               |
| Angolo di affilatura                                      | 140 grado          |
| Codolo                                                    | DIN 6535 HB 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               |                |            |

## Scheda tecnica

|              |        |
|--------------|--------|
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |