

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,2mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123025 3,2    |
| GTIN            | 4045197843593 |
| Classe articolo | 11E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Progettata per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatta per le macchine con **poca potenza** e un elevato numero di giri.

- **Netta riduzione delle forze di taglio grazie alla speciale geometria del tagliente.**
- **Rivestimento che garantisce un'ottima resistenza all'usura anche alle alte temperature.**
- **Scanalature lucidate per una buona truciolatura.**

Un **tagliente trasversale sottile** e la **particolare disposizione dei 4 biselli** assicurano un'**elevata precisione di posizionamento e allineamento**. Microgeometria ottimizzata per una durata e un'efficienza elevate.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123026**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123025 + 129100HE**.

### Descrizione tecnica

| Norma   | Norma interna |
|---|---------------|
| Ø Codolo $D_s$                                    | 6 mm          |
| Lunghezza complessiva L                           | 72 mm         |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 29,2 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm/gir,  |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 3,2 mm        |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 34 mm              |
| Numero taglienti Z                       | 2                  |
| Tolleranza $\varnothing$ nominale        | h7                 |
| Serie                                    | MasterSteel        |
| Rivestimento                             | TiAlN              |
| Materiale da taglio                      | HMI                |
| Esecuzione                               | 8xD                |
| Angolo di affilatura                     | 135 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               | 195 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 135 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 125 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 65 m/min  | M          |
| GG                               | idoneo               | 120 m/min | K          |
| GGG                              | idoneo               | 115 m/min | K          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |
| a umido min.                     | idoneo               |           |            |

### Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE