

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,6mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123225 10,6
GTIN	4045197845559
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 numero di giri elevato.

- **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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Per l'uso sicuro delle punte  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con n. art. 121068 – 121130.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123226**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123225 + 129100HE**.

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	204 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	156 mm
Ø Nominale $D_c$	10,6 mm
Norma	Norma interna
Numero taglienti Z	2

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	140,1 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	55 m/min	M
GG	idoneo	100 m/min	K
GGG	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

---

## Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE