

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,2mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123225 16,2   |
| GTIN            | 4045197845863 |
| 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 scanalatura per trucioli $L_c$           | 234 mm        |
| Norma  | Norma interna |
| Ø Codolo $D_s$                                     | 18 mm         |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,29 mm/gir,  |
| Ø Nominale $D_c$                                   | 16,2 mm       |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 209,7 mm           |
| Lunghezza complessiva L                                   | 285 mm             |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                 |
| Numero taglienti Z  | 2                  |
| 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 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               | 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