

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,1mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123226 6,1
GTIN	4045197847546
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

Progettato per l'utilizzo con **velocità di taglio molto elevate**. Particolarmente adatto per le macchine con **poca potenza assorbita** 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 asportazione truciolo.**

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 per fori profondi  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121130 o un foro pilota  $3 \times D$  con il n. art. 122736.

### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	146 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	6,1 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	108 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	98,9 mm

Norma	Norma interna
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciatura	HPC
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
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		

