

Garant

Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,4mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123226 9,4 |
| GTIN | 4045197847874 |
| 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 |
| Ø Nominale D_c | 9,4 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 120 mm |
| Lunghezza complessiva L | 162 mm |
| Norma | Norma interna |

| | |
|---|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/gir, |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 105,9 mm |
| 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 125 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 115 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 105 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 | | |

