

## Garant

**Punta in HMI GARANT Master Steel SPEED, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,5 mm**



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123226 19,5   |
| GTIN            | 4045197848437 |
| 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.

#### Raccomandazioni:

##### Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \varnothing$  nominale.

##### 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.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 228,8 mm

Lunghezza complessiva L: 310 mm

Ø codolo  $D_s$ : 20 mm

Avanzamento f in acciaio <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,325 mm/gir,

### Descrizione tecnica

|                                                           |                     |
|-----------------------------------------------------------|---------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,325 mm/gir,       |
| Ø nominale D <sub>c</sub>                                 | 19,5 mm             |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                  |
| Lunghezza complessiva L                                   | 310 mm              |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 228,8 mm            |
| Norma                                                     | Norma interna       |
| Ø codolo D <sub>s</sub>                                   | 20 mm               |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 258 mm              |
| Numero taglienti Z                                        | 2                   |
| Serie                                                     | GARANT Master Steel |
| Rivestimento                                              | TiAlN               |
| Materiale da taglio                                       | HMI                 |
|                                                           | 12×D                |
| Angolo di affilatura                                      | 135 grado           |
| Codolo                                                    | DIN 6535 HB con h6  |
| Passaggio interno per LR                                  | sì, con 25 bar      |
| Strategia di truciolatura                                 | 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               |           |   |