

**Garant****Punta pilota in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 10,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123885 10,5   |
| GTIN            | 4062406267513 |
| Classe articolo | 11E           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Eccellente evacuazione dei trucioli** grazie al passo asimmetrico delle spire, agli anelli di guida e ai biselli supplementari per fori di massima precisione. **Massima sicurezza dei processi** grazie agli utensili del sistema perfettamente adattati gli uni agli altri. Foratura fino alla profondità massima senza copilota. **Stabilità dell'utensile maggiore** grazie al nocciolo estremamente rinforzato. **L'aumento dei volumi di truciolatura per unità di tempo e le durate straordinarie** determinano un processo di foratura economicamente vantaggioso garantendo al contempo una elevata precisione.

Nocciolo robusto e affilatura speciale per un'elevata precisione di centratura. Angolo di affilatura 140° e speciale tolleranza dei taglienti p6 per la realizzazione ottimale di un foro pilota per l'utilizzo successivo della punta per fori profondi GARANT Master Steel Deep.

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123886**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123885 + 129100HE**.

**Descrizione tecnica**

|  |               |
|--|---------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,27 mm/gir,  |
| Norma  | Norma interna |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                          | 12 mm         |
| Numero taglienti Z                               | 2             |
| Tolleranza Ø nominale                            | p6            |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 55,3 mm            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 71 mm              |
| Lunghezza complessiva L                          | 118 mm             |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 10,5 mm            |
| Serie  | MasterSteel        |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 6×D                |
| Angolo di affilatura                             | 140 grado          |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                         | sì, con 40 bar     |
| Strategia di truciolatura                        | HPC                |
| Colore collarino                                 | verde              |
| Tipo di prodotto                                 | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 170 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 130 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 110 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 75 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 70 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 35 m/min  | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 120 m/min | K          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |           |            |

