

Garant

Punta pilota in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123885 8
GTIN	4062406267438
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

Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	p6
Lunghezza complessiva L	91 mm
Ø Nominale D _c	8 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L_2	41 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/gir,
\varnothing Codolo D_s	8 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	130 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	75 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

