

Garant

Punta per fori profondi in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 4,2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123888 4,2
GTIN	4062406267667
Classe articolo	10E

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.

Nota:

Per l'uso sicuro delle punte per fori profondi 16×D è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121121 o un foro pilota di almeno 4×D con la punta pilota n. art. 122736. Per forature di profondità a partire da 20×D è indispensabile un foro pilota alla massima profondità di foratura con punta pilota n. art. 122736. L'esecuzione di un foro pilota aumenta la sicurezza dei processi. **Il rapporto L/D indicato corrisponde alla profondità di foratura minima raggiungibile con la rispettiva punta per fori profondi.**

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

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	j6
Profondità di foratura massima consigliata L_2	77,7 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,11 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	126 mm

Ø Nominale D _c	4,2 mm
Norma	Norma interna
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	84 mm
Numero taglienti Z	2
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	16xD
Angolo di affilatura	138 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 40 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	S
GG(G)	idoneo	115 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.

limitatamente adatto