

Garant**Punta per fori profondi in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 9mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123890 9
GTIN	4062406268244
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:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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.**

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	249 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	203 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	189,5 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Numero taglienti Z	2

Ø Nominale D _c	9 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,19 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	j6
Norma	Norma interna
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	20xD
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	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	85 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	25 m/min	S
GG(G)	idoneo	110 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.

limitatamente adatto