

**Garant****Punta per fori profondi in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 8,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123893 8,5
GTIN	4062406268619
Classe articolo	10E

**Descrizione****Esecuzione:**

**Eccellente evacuazione dei trucioli** grazie al passo delle spire asimmetrico, agli anelli di guida e ai biselli supplementari per fori di massima precisione. **Massima sicurezza dei processi** grazie agli utensili del sistema completo 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 forature di profondità a partire da  $20 \times D$  è indispensabile un foro pilota alla massima profondità di foratura con punta pilota n. art. 123885. 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**

Norma	Norma interna
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Tolleranza Ø nominale	j6
Lunghezza complessiva L	280 mm
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	221,25 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	234 mm
Ø Nominale $D_c$	8,5 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/gir,
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	25xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	95 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	95 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	75 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	55 m/min	M
GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

