

## Garant

### Punta per fori profondi in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 13mm



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123895 13     |
| GTIN            | 4062406269135 |
| 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

|   |               |
|---|---------------|
| Tolleranza Ø nominale                             | j6            |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,24 mm/gir,  |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 13 mm         |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 14 mm         |
| Norma   | Norma interna |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 422 mm        |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 402,5 mm           |
| Lunghezza complessiva L                                   | 473 mm             |
| Numero taglienti Z  | 2                  |
| Serie   | MasterSteel        |
| Rivestimento  | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione  | 30xD               |
| 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 <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 105 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 95 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 85 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 85 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 70 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 50 m/min       | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 95 m/min       | K          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |                |            |

