Garant

# Punta pilota in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HB 6×D, TiAlN, ⌀ DC: 5mm

## Dati di ordinazione

| | |
|---|---|
| Numero d'ordine | 123886 5 |
| GTIN | 4062406300128 |
| 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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.

## Descrizione tecnica

| | |
|---|---|
| ⌀ Codolo $D_s$ | 6 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 44 mm |
| ⌀ Nominale $D_C$ | 5 mm |
| Norma | Norma interna |
| Tolleranza ⌀ nominale | p6 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 36,5 mm |

| | |
|---|---|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm² | 0,15 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L | 82 mm |
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 6×D |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HB con h5 |
| 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 N/mm² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm² | idoneo | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | idoneo | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | idoneo | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm² | limitatamente adatto | 35 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 120 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |