

# Punta pilota in HMI GARANT Master Steel DEEP, codolo cilindrico DIN 6535 HA 6×D, TiAIN, Ø DC: 7,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123885 7,5
GTIN	
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  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma HB: ordinare con n. art. 123886.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123885** + **129100HE**.

#### **Descrizione tecnica**

Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,5 mm	
Norma	Norma interna	
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	53,05 mm	
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/gir,	
Tolleranza Ø nominale	р6	

Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm		
Numero taglienti Z	2		
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	41,8 mm		
Lunghezza complessiva L	91 mm		
Serie	MasterSteel		
Rivestimento	TiAIN		
Materiale da taglio	НМІ		
Esecuzione	6×D		
Angolo di affilatura	140 grado		
Codolo	DIN 6535 HA con h6		
Passaggio interno per LR	sì, con 40 bar		
Strategia di truciolatura	HPC		
Colore collarino	verde		
Tipo di prodotto	Punta elicoidale		

## **Dati utente**

	Idoneità	$\mathbf{V}_{\mathrm{c}}$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	170 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	150 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	130 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	110 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	90 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	Μ
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	М
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	120 m/min	К
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

