

**Garant**
**Punta alesatrice in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 6,32 mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122795 6,32
GTIN	4062406102715
Classe articolo	11P

## Descrizione

### Esecuzione:

**Foratura e alesatura in un'unica operazione.** Massima precisione di concentricità radiale. Con **4 taglienti ad attrito** per stabilità dimensionale ottimale e finitura superficiale come nel caso dell'alesatura.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \varnothing$  nominale.

#### 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. 122795 + 129100HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122795 + 129100HE**.

Passaggio interno per LR: sì, con 25 bar

Tolleranza del Ø del foro:  $\pm 0,003$

Norma: Norma interna

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza del Ø del foro:  $\pm 0,003$

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 43,5 mm

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Avanzamento f in acciaio  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,19 mm/gir,

## Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	91 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	43,5 mm

Norma	Norma interna
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Ø nominale D <sub>c</sub>	6,32 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	53 mm
Tolleranza del Ø del foro	±0,003
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Profondità di foratura fino a	5×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	80 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	80 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
GG(G)	idoneo	60 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

Aria idoneo

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE