

**Garant**
**Punta alesatrice in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 9,52 mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122795 9,52   |
| GTIN            | 4062406102814 |
| 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  $L_2$ : 46,7 mm

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

Avanzamento f in acciaio  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,23 mm/gir,

## Descrizione tecnica

|                |               |
|----------------|---------------|
| Ø codolo $D_s$ | 10 mm         |
| Norma          | Norma interna |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Lunghezza complessiva L                                   | 103 mm             |
| Ø nominale D <sub>c</sub>                                 | 9,52 mm            |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 46,7 mm            |
| Numero taglienti Z  | 2                  |
| Tolleranza codolo   | h6                 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,23 mm/gir,       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 61 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

**Servizi**

idoneo

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB