

Garant**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123110 1,4
GTIN	4045197355768
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Nocciolo robusto ed affilatura speciale, tagliente trasversale con **elevata precisione di centraggio**.

Precisione di allineamento particolarmente elevata grazie ai **4 biselli** che stabilizzano la punta anche in forature profonde.

I taglienti principali diritti, con spigoli arrotondati, e la forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

Vantaggi:

Elevata sicurezza di lavorazione e grande qualità della finitura superficiale del foro.

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. 123115**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123110 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,05 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D _c	1,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	15 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D _s	4 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	45 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	12,9 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	10×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	25 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		