

Garant**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,2mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123110 2,2 |
| GTIN | 4045197357243 |
| 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 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 24 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Ø Nominale D_c | 2,2 mm |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,05 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Lunghezza complessiva L | 55 mm |
| Norma | Norma interna |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 20,7 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 10xD |
| 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 | | |