

Garant**Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 12,01-Xmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122506 12,01-X
GTIN	4062406200831
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Imbocco speciale per realizzare **fori con fondo a 180°**. Forze radiali ridotte anche durante la foratura di superfici inclinate fino a 45°. Geometria delle scanalature per un'evacuazione ottimale dei trucioli. Con 4 biselli per la stabilizzazione della punta nel foro.

Vantaggi:

L'**angolo di affilatura a 180°** consente la foratura e la lamatura in un'unica fase di lavoro.

Raccomandazioni:

Per l'impiego sicuro delle punte in metallo duro integrale a 180° è indispensabile:

- **nella foratura di superfici piane praticare un foro pilota 1xD mediante una punta pilota n. art. 122736.**
- **nella foratura di superfici inclinate fino a 15°: avanzamento f al 50%, fino a 30°: avanzamento f al 40% e fino a max. 45°: ridurre l'avanzamento f al 25% dei valori indicati. Dopo la foratura è possibile applicare il valore di avanzamento normale.**

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. 122506 + 129100 HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122506 + 129100 HE**.

Punte in HMI a 180° per la lavorazione dell'alluminio disponibili su richiesta.

Non adatte per la realizzazione di svasature per viti a testa cilindrica a norma DIN 974-1. Tempo di consegna: 8 settimane

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per il cliente: storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine. Restituzione esclusa. Con riserva di sovraffornitura/sottoffornitura di +/-10% (min. 1 pezzo)

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	58 mm
Lunghezza complessiva L	105 mm
Tolleranza \varnothing nominale	h7
Norma	Norma interna
\varnothing Codolo D_s	14 mm
\varnothing Campo	12,01 - 14 mm
Numero taglienti Z	2
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	3xD
Angolo di affilatura	180 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Utilizzo foro	per foratura trasversale
Utilizzo foro	limitatamente bombato
Utilizzo foro	per foratura obliqua
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Aria	idoneo