

Garant**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123301 6,5
GTIN	4045197452405
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 convessi con spigoli arrotondati, e la particolare 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Per l'uso sicuro delle punte $12 \times D$ è necessario il precedente centraggio con n. art. 121068 – 121130.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123302**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123301 + 129100HE**.

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Prodotti successivi consigliati: n. art. 123225 e 123235.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,15 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D _c	6,5 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	108 mm

Tolleranza \varnothing nominale	h7
\varnothing Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	146 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	98,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
Servizi	
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE