



## Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 9,5 mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123302 9,5    |
| GTIN            | 4045197459305 |
| Classe articolo | 11E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e punta speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**.

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.**

#### Raccomandazioni:

##### Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \varnothing$  nominale.

#### Nota:

Per l'uso sicuro delle punte per fori profondi  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068– 121130 o un foro pilota  $3 \times D$  con il n. art. 122736.

#### NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

**I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 123226 e 123236.**

Materiale da taglio: HMI

Profondità di foratura fino a:  $12 \times D$

Angolo di affilatura: 135 grado

Codolo: DIN 6535 HB con h6

Passaggio interno per LR: sì, con 25 bar

Strategia di truciolatura: HPC

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Lunghezza scanalatura per trucioli: 120 mm

Lunghezza complessiva  $L_{compl.}$ : 162 mm

Ø Gambo: 10 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/gir,

## Descrizione tecnica

|                                                   |                    |
|---------------------------------------------------|--------------------|
| Tolleranza codolo                                 | h6                 |
| Numero taglienti Z                                | 2                  |
| Lunghezza scanalatura per trucioli                | 120 mm             |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/gir,        |
| Ø Nominale                                        | 9,5 mm             |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7                 |
| Ø Gambo                                           | 10 mm              |
| Lunghezza complessiva L <sub>compl.</sub>         | 162 mm             |
| Norma                                             | Norma interna      |
| Profondità di foratura massima consigliata        | 105,8 mm           |
| Rivestimento                                      | TiAlN              |
| Materiale da taglio                               | HMI                |
| Profondità di foratura fino a                     | 12×D               |
| Angolo di affilatura                              | 135 grado          |
| Codolo                                            | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR                          | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura                         | HPC                |
| Necessaria una punta pilota                       | sì, punta pilota   |
| Colore collarino                                  | verde              |