

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123302 4,5
GTIN	4045197459138
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.**

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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.**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	64 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Lunghezza complessiva L	102 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	57,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.

idoneo