

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

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123302 5 |
| GTIN | 4045197459152 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Ø Nominale D_c | 5 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 78 mm |
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Lunghezza complessiva L | 116 mm |
| Norma | Norma interna |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 70,5 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 truciatura | HPC |
| 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 |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| 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