

Garant
Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 16×D, DLC, Ø DC h7: 2,8mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123588 2,8 |
| GTIN | 4045197646798 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione
Esecuzione:

Scanalature elicoidali, con **6 biselli** e canalini interni per LR. Punta per fori profondi ad alte prestazioni di nuova generazione per HPC. **Con angolo di affilatura 135° e tolleranza del tagliente h7** per la realizzazione ottimale di fori profondi. **Elevata precisione di allineamento e rotondità 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 16×D è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121121 o un foro pilota 4×D con la punta pilota n. art. 122606. Per forature di profondità a partire da 20×D è indispensabile un foro pilota alla massima profondità di foratura con punta pilota n. art. 122606.

L'esecuzione di un foro pilota aumenta la sicurezza dei processi. Vedi anche pagina 140/141.

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------------|
| Ø Nominale D_c | 2,8 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 54 mm |
| Avanzamento f in alluminio a truciolo corto | 0,14 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 96 mm |
| Norma | Norma interna |

| | |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 49,8 mm |
| Rivestimento | DLC |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 16×D |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 40 bar |
| Strategia di truciatura | HPC |
| Necessaria una punta pilota | sì, punta pilota |
| Colore collarino | giallo |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio | idoneo | 160 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 190 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 140 m/min | N |
| PMMA acrilico | idoneo | 150 m/min | N |
| PEEK | idoneo | 120 m/min | N |
| PVDF GF20 | idoneo | 90 m/min | N |
| PA 66 GF30 | idoneo | 80 m/min | N |
| PEEK GF30 | idoneo | 70 m/min | N |
| PTFE CF25 | idoneo | 80 m/min | N |
| Cu | idoneo | 90 m/min | N |
| CuZn | idoneo | 115 m/min | N |
| GFRP | idoneo | 80 m/min | N |
| CFRP | idoneo | 80 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |

a umido min.

idoneo