

**Garant**
**Punta alesatrice in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 5,02 mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122795 5,02
GTIN	4045197586285
Classe articolo	11P

## Descrizione

### Esecuzione:

**Foratura e alesatura in un'unica operazione.** Massima precisione di concentricità radiale. Con **4 taglienti ad attrito** per stabilità dimensionale ottimale e finitura superficiale come nel caso dell'alesatura.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

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

#### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122795 + 129100HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122795 + 129100HE**.

Passaggio interno per LR: sì, con 25 bar

Tolleranza del Ø del foro: H7

Norma: Norma interna

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza del Ø del foro: H7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 36,5 mm

Lunghezza complessiva L: 82 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,17 mm/gir,

## Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Ø nominale $D_c$	5,02 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	44 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,17 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
$\varnothing$ codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	82 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	36,5 mm
Tolleranza del $\varnothing$ del foro	H7
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Profondità di foratura fino a	5xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	80 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	idoneo	80 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	65 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	35 m/min	P
GG(G)	idoneo	60 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

Aria	idoneo
------	--------

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB