

Punta alesatrice in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAIN, Ø DC: 6,01 mm



Dati di ordinazione

| Numero d'ordine | 122795 6,01 |
|-----------------|---------------|
| GTIN | 4045197540577 |
| 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 1,5ר 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 L₂: 44 mm

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo D_s: 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,19 mm/gir,

Descrizione tecnica

| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,19 mm/gir, |
|--|--------------|
| \varnothing nominale D_{c} | 6,01 mm |



| Numero taglienti Z | 2 | |
|---|--------------------|--|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | _c 53 mm | |
| Tolleranza codolo | h6 | |
| Ø codolo D _s | 6 mm | |
| Lunghezza complessiva L | 91 mm | |
| Norma | Norma interna | |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 44 mm | |
| Tolleranza del Ø del foro | H7 | |
| Rivestimento | TiAlN | |
| Materiale da taglio | НМІ | |
| Profondità di foratura fino a | 5×D | |
| 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

| | ldoneità | V _c | Codice ISO |
|------------------------------|----------|-----------------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 80 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 80 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm² | idoneo | 65 m/min | Р |
| Acciaio < 750 N/mm² | idoneo | 60 m/min | Р |
| Acciaio < 900 N/mm² | idoneo | 55 m/min | Р |
| Acciaio < 1100 N/mm² | idoneo | 35 m/min | Р |
| GG(G) | idoneo | 60 m/min | K |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |



| Aria Servizi | |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HE | 129100 HE |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |