



Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,8mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123102 8,8 |
| GTIN | 4045197458650 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 123026 e 123036.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 95 mm |
| \varnothing Nominale D_c | 8,8 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Tolleranza \varnothing nominale | h7 |
| \varnothing Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 142 mm |

Scheda tecnica

| Norma | Norma interna |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 81,8 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 8xD |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| 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 | | |