

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123102 10,5
GTIN	4045197458773
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**

Ø Nominale $D_c$	10,5 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	114 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva $L$	162 mm

Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	98,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

