

## Garant

**Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 20×D, DLC, Ø DC h7: 10,8mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123590 10,8
GTIN	4045197354365
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

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	268 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,37 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	10,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	315 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	251,8 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	20×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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	idoneo	150 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	130 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	135 m/min	N
PEEK	idoneo	105 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	80 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	70 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	65 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	70 m/min	N
Cu	idoneo	90 m/min	N
CuZn	idoneo	100 m/min	N
GFRP	idoneo	70 m/min	N
CFRP	idoneo	70 m/min	N
a umido max.	idoneo		

a umido min.

idoneo