

**Garant**

**Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 30×D, DLC, Ø DC h7: 8,5mm**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123595 8,5
GTIN	4045197355089
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Scalature 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**

Ø Nominale $D_c$	8,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	295 mm
Avanzamento $f$ in alluminio a truciolo corto	0,3 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva $L$	350 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	282,3 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	30×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	120 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	150 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	110 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	120 m/min	N
PEEK	idoneo	95 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	70 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	65 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	55 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	65 m/min	N
Cu	idoneo	70 m/min	N
CuZn	idoneo	80 m/min	N
GFRP	idoneo	65 m/min	N
CFRP	idoneo	65 m/min	N
a umido max.	idoneo		

a umido min.

idoneo