

Garant

Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123688 5,8
GTIN	4045197355324
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Scanalature elicoidali, con **4 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 – 121130 o un foro pilota 4×D con la punta pilota n. art. 122736. Per forature di profondità a partire da 20×D è indispensabile un foro pilota alla massima profondità di foratura con punta pilota n. art. 122736. **L'esecuzione di un foro pilota aumenta la sicurezza dei processi.** Vedi anche pagina 129/130.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 99,3 mm

Tolleranza Ø nominale: h7

Lunghezza complessiva L: 150 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,12 mm/gir,

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	108 mm

Ø Nominale D_c	5,8 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	99,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	16xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 40 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	95 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	95 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	95 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	75 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.

idoneo