

Garant

Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123693 4,2
GTIN	4045197454126
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:

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.

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 113,7 mm

Tolleranza Ø nominale: h7

Lunghezza complessiva L: 160 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,1 mm/gir,

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	4,2 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	120 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/gir,
Tolleranza \varnothing nominale	h7
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	113,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	25xD
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	95 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	85 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.

idoneo