

## Garant

### Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123693 7,8
GTIN	4045197454164
Classe articolo	11E

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Scalature 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  $L_2$ : 208,3 mm

Tolleranza Ø nominale: h7

Lunghezza complessiva L: 260 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/gir,

#### Descrizione tecnica

Ø Nominale $D_c$	7,8 mm
Numero taglienti Z	2

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	220 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/gir,
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h7
$\varnothing$ Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva $L$	260 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	208,3 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