

Garant**Punta copilota HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 7,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123691 7,8
GTIN	4045197569233
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Scanalature elicoidali, con **4 biselli** e canalini interni per LR. Punta copilota ad alte prestazioni di nuova generazione per HPC. **Con angolo di affilatura 138° e tolleranza di taglio speciale del tagliente (j6)** per la realizzazione ottimale di fori copilota. **Elevata precisione di allineamento e rotondità del foro copilota.**

Nota:

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

Per l'impiego sicuro delle punte per fori profondi 40xD e 50xD è indispensabile un foro pilota alla massima profondità di foratura con la punta pilota n. art. 122736 e un foro copilota 20xD con la punta copilota n. art. 123691.

L'esecuzione di un foro pilota aumenta la sicurezza dei processi. Vedi anche pagina 140/141.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	7,8 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	180 mm
Tolleranza Ø nominale	j6
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	230 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	168,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	20×D
Angolo di affilatura	138 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	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		