

Garant

Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,2mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123695 2,2 |
| GTIN | 4045197320377 |
| 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 – 121121 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 140/141.

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 70 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D _c | 2,2 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D _s | 4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 115 mm |
| Norma | Norma interna |

| | |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 66,7 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| 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 | verde |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 40 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 80 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |