

Garant

Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 5,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123740 5,8
GTIN	4045197498168
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 fg6** 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'impiego sicuro delle punte per fori profondi 40×D e 50×D è indispensabile un foro pilota alla massima profondità di foratura con la punta pilota n. art. 122736 e un foro copilota 20×D 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

Ø Nominale D_c	5,8 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	260 mm
Tolleranza Ø nominale	fg6
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	305 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	251,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	40×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 e copilota
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	65 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		