

Garant**Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 6,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123750 6,8
GTIN	4045197498366
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

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	380 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm/gir,
Ø Nominale D_c	6,8 mm
Tolleranza Ø nominale	fg6
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	425 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	369,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	50×D
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 e copilota
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	55 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		