

Garant

**Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 50×D,
TiAlN, Ø DC: 4,5mm**

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123750 4,5 |
| GTIN | 4045197498298 |
| 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 |
| Ø Nominale D_c | 4,5 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 245 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,08 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale | fg6 |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 290 mm |
| Norma | Norma interna |

| | |
|---|-----------------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 238,3 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 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 | 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 | | |