

Garant

Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 40xD, TiAlN, Ø DC: 4,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123740 4,8
GTIN	4045197498137
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 40xD e 50xD è indispensabile un foro pilota su una profondità di foratura massima 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.**

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm/gir,
Ø Nominale D _c	4,8 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	230 mm
Tolleranza Ø nominale	fg6
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	275 mm
Norma	Norma interna

Scheda tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	222,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	40xD
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 copilotina
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		