

## Garant

### Punta per fori profondi HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123695 9,8    |
| GTIN            | 4045197320568 |
| 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 – 121130 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 129/130.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 315,3 mm

Tolleranza Ø nominale: h7

Lunghezza complessiva L: 380 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/gir,

#### Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 330 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/gir, |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 9,8 mm             |
| Numero taglienti Z  | 2                  |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                 |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 10 mm              |
| Lunghezza complessiva L                                   | 380 mm             |
| Norma   | Norma interna      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 315,3 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 truciolatura                                 | HPC                |
| Necessaria una punta pilota                               | sì, punta pilota   |
| Colore collarino  | verde              |
| Tipo di prodotto  | Punta elicoidale   |

## Dati utente

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

a umido max.

idoneo