

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123102 16,06-X
GTIN	4062406523107
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e punta speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. Precisione di allineamento particolarmente elevata grazie ai **4 biselli** che stabilizzano la punta anche in forature profonde.

**I taglienti principali convessi** con spigoli arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

#### Vantaggi:

**Elevata sicurezza di lavorazione e grande qualità della finitura superficiale del foro.**

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

#### **NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 123026 e 123036.** Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente: storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine. Restituzione esclusa. Con riserva di sovraffornitura/sottoffornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

### Descrizione tecnica

Normativa	Norma interna
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	171 mm
Lunghezza complessiva L	222 mm
Ø Campo	16,06 - 18,05 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.

idoneo