

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123102 4,76-X
GTIN	4062406523046
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**

Lunghezza complessiva L	95 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Numero taglienti Z	2
Normativa	Norma interna

Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	57 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Ø Campo	4,76 - 6,05 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
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