

**Garant****Punta alesatrice in HMI con estremità a piramide DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 12,051-Xmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122797 12,051-X
GTIN	4062406653910
Classe articolo	11P

**Descrizione****Esecuzione:**

Per la realizzazione di fori tollerati nell'acciaio o in materiali a truciolo corto. **Lavorazione completa affidabile** senza centraggio separato e senza successivo processo di alesatura. Autocentratura notevolmente migliorata grazie **all'estremità a piramide supplementare** per una rotondità e una precisione di tolleranza ottimali del foro realizzato. Due taglienti di foratura e quattro taglienti ad attrito per una buona qualità superficiale della parete del foro.

**Visualizzazione delle tolleranze:**

**H7:** versione per la tolleranza del foro H7.

**+/- 0,003 mm:** tolleranza di produzione o dei taglienti nominale del Ø D<sub>c</sub> nominale.

**Nota:**

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB** con **n. art. 122797 + 129100HB**.

Ordinare le forme **HE** con **n. art. 122797 + 129100HE**. Quantità minima d'ordine: 5 pezzi

Tempo di consegna: 6 settimane lavorative

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 ±10% (min. 1 pezzo).

**Descrizione tecnica**

Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	77 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	14 mm
Norma	Norma interna

Ø Campo	12,051 - 14,05 mm
Lunghezza complessiva L	124 mm
Numero taglienti Z	2
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	5xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Semi-standard	sì
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	100 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	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE

