

Garant

Punta alesatrice in HMI con estremità a piramide DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 7,99mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122797 7,99 |
| GTIN | 4062406989248 |
| 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_c 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**.

Descrizione tecnica

| Norma | Norma interna |
|---|---------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 41 mm |
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Tolleranza del Ø del foro | ±0,003 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,17 mm/gir, |
| Ø Nominale D _c | 7,99 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 91 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 53 mm |
| 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 |

