

**Garant**
**Micropunta HPC in HMI, TiAlN, Ø DC +0,004: 0,55mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	121220 0,55
GTIN	4045197264268
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Micropunta ad alte prestazioni **con elica extralunga**.

Ø Codolo 3 h6 per mandrini a calettamento a caldo.

Elevata precisione di concentricità radiale e di affilatura per **applicazioni HPC su acciaio**.

**Tolleranza:** Dim. Ø nominale **+0,004 mm**.

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	0,55 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	7 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / 0,004
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	6,2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Modello	N
Angolo di affilatura	130 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	140 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

