

Garant
Micropunta HPC in HMI, TiAlN, Ø DC +0,004: 2,4mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121220 2,4 |
| GTIN | 4045197353399 |
| 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

| | |
|-----------------------------------------------------|---------------|
| Ø Nominale D_c | 2,4 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,05 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 15 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / 0,004 |
| Ø Codolo D_s | 3 mm |
| Lunghezza complessiva L | 46 mm |
| Norma | Norma interna |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 11,4 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 _c | 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 ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

