

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,81-Xmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123110 1,81-X
GTIN	4062406080068
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

**Nocciolo robusto ed affilatura speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centraggio**.

Precisione di allineamento particolarmente elevata grazie ai **4 biselli** che stabilizzano la punta anche in forature profonde.

**I taglienti principali dritti**, con spigoli arrotondati, e la 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123115**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123110 + 129100 HE**. 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 sovrafornitura/sottofornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

**Descrizione tecnica**

Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	Norma interna
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	55 mm

Ø Codolo $D_s$	4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	24 mm
Ø Campo	1,81 - 2,2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	10xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

