Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7: 16,06-Xmm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123110 16,06-X
GTIN	4062406080198
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 diritti, 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 ±10% (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Normativa	Norma interna
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	210 mm
∅ Codolo D_s	18 mm
Numero taglienti Z	2

Tolleranza ∅ nominale	h7
Lunghezza complessiva L	262 mm
∅ Campo	16,06 - 18,05 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	10×D
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/mm²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	idoneo	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idoneo	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	idoneo	25 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		