

Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oppure pollici): 3/8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122659 3/8
GTIN	4062406115456
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e affilatura speciale, tagliente trasversale con elevata **precisione di centraggio**. Elevata precisione di allineamento e rotondità del foro grazie ai **4 biselli**. Straordinaria evacuazione del truciolo grazie ai **4 canalini interni per il lubrorefrigerante** a partire da Ø 3,8 mm. Fino a Ø 3,7 mm con 2 canalini interni per il lubrorefrigerante. **I taglienti principali dritti**, con spigoli arrotondati e la forma delle scanalature, producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

Attenzione:

Dim. **terminanti in X** = tolleranza Ø tagliente **h7**.

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. 122661**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122659 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 46,8 mm

Tolleranza Ø nominale: m6

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø codolo D_s : 10 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm²: 0,15 mm/gir,

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	10 mm
----------------	-------

Tolleranza Ø nominale	m6
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,15 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	103 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale in pollici corrisponde a	9,53 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	61 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	46,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 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
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M

GG(G)	idoneo	95 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
-----------------------------	-----------