

## Garant

### Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): W/L-16mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122661 W/L-16
GTIN	4062406119898
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Robusto nocciolo ed affilatura speciale** – tagliente trasversale di **elevata precisione di centratura**. 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 di 3,8 mm. Fino a Ø di 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.

### Raccomandazioni:

#### Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \text{Ø}$  nominale.

#### Attenzione:

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

#### Nota:

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

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: m6

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 29,25 mm

Lunghezza complessiva L: 74 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/gir,

## Descrizione tecnica

Ø codolo $D_s$	6 mm
----------------	------

Tolleranza Ø nominale	m6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	36 mm
Lunghezza complessiva L	74 mm
Norma	DIN 6537
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	29,25 mm
Numero taglienti Z	2
Ø nominale in pollici corrisponde a	4,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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 <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Aria	idoneo