

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122661 W/L-C
GTIN	4062406120535
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 : 43,775 mm

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo D_s : 8 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm²: 0,12 mm/gir,

Descrizione tecnica

Norma	DIN 6537
-------	----------

Tolleranza Ø nominale	m6
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	91 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	53 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	43,775 mm
Ø nominale in pollici corrisponde a	6,15 mm
Ø codolo D _s	8 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 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

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