

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 13/32mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123010 13/32
GTIN	4062406121129
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 diritti**, con spigoli arrotondati, e la forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

### Nota:

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

## Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	98,52 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Avanzamento $f$ in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Ø Nominale in pollici corrisponde a	10,32 mm
Lunghezza complessiva $L$	162 mm
Normativa	Norma interna
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	114 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
Numero taglienti $Z$	2
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		