

Garant

Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 1/4



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123214 1/4
GTIN	4062406121204
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Per l'uso sicuro delle punte $12 \times D$ è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	108 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	98,475 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	146 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Tolleranza Ø nominale	m6

Ø Nominale in pollici corrisponde a	6,35 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×D
Angolo di affilatura	135 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	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		