

Garant
Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 6,35

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123214 6,35
GTIN	4062406121211
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 12xD è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	98,475 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/gir,
Ø Nominale D_c	6,35 mm
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	146 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	108 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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		