

Garant

**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):
16,25mm**


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122661 16,25
GTIN	4045197583697
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 **trucoli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucoli lunghi.

Attenzione:

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

Nota:

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucoli L _c	93 mm
Ø Nominale D _c	16,25 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo D _s	18 mm
Lunghezza complessiva L	143 mm

Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	68,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	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		

