

**Garant**

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oppure pollici): 18,85**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122659 18,85
GTIN	4045197743664
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con elevata **precisione di centraggio**. 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 3,8 mm. Fino a Ø 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.

**Attenzione:**

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

**Nota:**

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122661**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122659 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 72,8 mm

Tolleranza Ø nominale: m6

Lunghezza complessiva L: 153 mm

Ø codolo  $D_s$ : 20 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,25 mm/gir,

**Descrizione tecnica**

Tolleranza Ø nominale	m6
-----------------------	----

Norma	DIN 6537
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Avanzamento $f$ in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza complessiva $L$	153 mm
Numero taglienti $Z$	2
Ø Nominale $D_c$	18,85 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	101 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	72,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA 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 <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M

GG(G)	idoneo	95 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
<del>Aria</del>	<del>idoneo</del>		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
-----------------------------	-----------