

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oppure pollici): 3,1**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122659 3,1
GTIN	4045197582492
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 dritti**, 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  $L_2$ : 23,4 mm

Tolleranza Ø nominale: m6

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
--------------------	---

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	28 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento $f$ in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	3,1 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	66 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	23,4 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
-----------------------------	-----------