

**Garant**
**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122380 5,8
GTIN	4045197045584
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale per un'elevata **precisione di centraggio**. I **taglienti principali diritti**, con spigoli leggermente arrotondati e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

### 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. 122385**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122380 + 12900HE**.

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	28 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale $D_c$	5,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	19,3 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	135 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	245 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		

## Servizi

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

