

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123115 5,2
GTIN	4045197401694
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Nocciolo robusto e punta speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. Precisione di allineamento particolarmente elevata grazie ai **4 biselli** che stabilizzano la punta anche in forature profonde.

**I taglienti principali dritti**, con spigoli arrotondati, e la forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

**Vantaggi:**

**Elevata sicurezza di lavorazione e grande qualità della finitura superficiale del foro.**

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,2 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	62 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	54,2 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	10xD
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		