

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oppure pollici): 3,4**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122659 3,4
GTIN	4045197582539
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  $L_2$ : 22,9 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

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

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	28 mm
$\varnothing$ Nominale $D_c$	3,4 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza $\varnothing$ nominale	m6
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	22,9 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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
-----------------------------	-----------