

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


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122385 5,2    |
| GTIN            | 4045197388841 |
| Classe articolo | 11E           |

## Descrizione

### Esecuzione:

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

### Nota:

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

## Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,09 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 5,2 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 28 mm        |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Tolleranza codolo   | h6           |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 6 mm         |
| Lunghezza complessiva L                                   | 66 mm        |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 20,2 mm      |
| Rivestimento  | TiAlN        |
| Materiale da taglio                                       | HMI          |

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Esecuzione                | 4xD                |
| 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 | 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          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | idoneo               |                |            |
| Aria                             | idoneo               |                |            |