

Garant

Punta HPC in HMI, tipo FS, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,3 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122670 2,3
GTIN	4045197056146
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Particolarmente stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**. Affilatura speciale.

Elevata precisione di concentricità radiale e durata.

Elevata qualità di perforazione.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \varnothing$ nominale.

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. 122675**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122670 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 17,6 mm

Lunghezza complessiva L: 57 mm

Ø codolo D_s : 4 mm

Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,02 mm/gir,

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	21 mm
Ø nominale D_c	2,3 mm

Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in titanio > 850 N/mm ²	0,02 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø codolo D _s	4 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	17,6 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6×D
Modello	FS
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	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	240 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	35 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		