

Garant

Punta HPC in HMI, tipo FS, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,5 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122670 2,5
GTIN	4045197056160
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 : 17,3 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

Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/gir,
Ø nominale D_c	2,5 mm

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	21 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza \varnothing nominale	h7
\varnothing codolo D_s	4 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L_2	17,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6xD
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		