

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oppure pollici): 10,9**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122659 10,9
GTIN	4045197582812
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**.

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	71 mm
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale $D_c$	10,9 mm
Tolleranza Ø nominale	m6

Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	54,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
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 <sub>c</sub>	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		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE