

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 4**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123214 4
GTIN	4045197572998
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Robusto nocciolo ed affilatura speciale** – tagliente trasversale di **elevata precisione di centratura**. 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 di 3,8 mm. Fino a Ø di 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.

**Nota:**

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

Per l'uso sicuro delle punte 12xD è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	4 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	64 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	102 mm
Norma	Norma interna

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	58 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciatura	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	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		