

Garant
Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 4,5

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123214 4,5 |
| GTIN | 4045197573018 |
| 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 diritti**, 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 $12 \times D$ è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 - 121130.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Ø Nominale D _c | 4,5 mm |
| 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 ₂ | 57,3 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 12xD |
| 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |