

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici):  
14**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123214 14
GTIN	4045197573247
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**

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	182 mm
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	14 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo $D_s$	14 mm
Lunghezza complessiva L	230 mm

Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	161 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 <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		