

Garant

Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 15,8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123214 15,8
GTIN	4045197573308
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.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \text{Ø}$ nominale.

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.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: m6

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 184,3 mm

Lunghezza complessiva L: 260 mm

Ø codolo D_s : 16 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm^2 : 0,2 mm/gir,

Descrizione tecnica

Ø nominale D_c	15,8 mm
------------------	---------

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	208 mm
Avanzamento f in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Tolleranza \varnothing nominale	m6
\varnothing codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	260 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	184,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	75 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	M

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo