

Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 11,5



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123212 11,5
GTIN	4045197570444
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e affilatura speciale, il tagliente trasversale garantisce un'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 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 n. art. 121068 - 121130.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123214**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123212 + 129100HE**.

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: m6

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 138,8 mm

Lunghezza complessiva L: 204 mm

Ø Codolo D_s : 12 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm²: 0,15 mm/gir,

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	156 mm
------------------------------------------	--------

Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,15 mm/gir,
Ø Nominale D _c	11,5 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza complessiva L	204 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	138,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Angolo di affilatura	135 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 _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

a umido max.

idoneo

a umido min.

idoneo

Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE