

## Garant

**Punta HPC in HMI, tipo FS, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,7 mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122670 9,7
GTIN	4045197056887
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Particolarmente stabili** grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**. Affilatura speciale.

**Elevata precisione di concentricità radiale e durata.**

**Elevata qualità di perforazione.**

#### Raccomandazioni:

##### Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \varnothing$  nominale.

##### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122675**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122670 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 46,5 mm

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

Avanzamento f in titanio  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,12 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/gir,

Tolleranza codolo	h6
Ø nominale D <sub>c</sub>	9,7 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	61 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	46,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6×D
Modello	FS
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
semi-standard	sì
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	240 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE