

Garant

**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):
7,25mm**



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122661 7,25 |
| GTIN | 4045197583307 |
| 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.

Attenzione:

Dimensioni **terminanti in X** = tolleranza Ø tagliente **h7**.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------|
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ² | 0,12 mm/gir, |
| Ø Nominale D _c | 7,25 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 53 mm |
| Tolleranza Ø nominale | m6 |
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 91 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Norma | DIN 6537 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 42,2 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 6×D |
| Angolo di affilatura | 140 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 | 170 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 95 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |

