

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 9,6mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122661 9,6
GTIN	4045197457844
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 <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	9,6 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	61 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
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>	46,6 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 truciatura	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	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		