

Garant
Punta HPC in HMI, tipo FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,3 mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122675 4,3
GTIN	4045197397782
Classe articolo	11E

Descrizione
Esecuzione:
Particolarmente stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**.

Concentricità radiale e durate elevate.
Per forature di precisione.
Raccomandazioni:
Profondità di foratura massima:

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

Nota:

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

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

 Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 37,6 mm

Lunghezza complessiva L: 82 mm

 Ø codolo D_s : 6 mm

 Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,04 mm/gir,

Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Ø nominale D_c	4,3 mm
Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	44 mm

Tolleranza \varnothing nominale	h7
\varnothing codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L_2	37,6 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6xD
Modello	FS
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	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	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 ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	40 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	35 m/min	S
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		