

Garant
Punta HPC in HMI, tipo FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,8 mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122675 4,8 |
| GTIN | 4045197397836 |
| 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 : 36,8 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

| | |
|---|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 44 mm |
| Ø nominale D_c | 4,8 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm/gir, |

| | |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø codolo D _s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 82 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 36,8 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| | 6×D |
| Modello | FS |
| 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 | 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 | | |