

**Garant**
**Punta HPC in HMI, tipo FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11 mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122675 11
GTIN	4045197398321
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  $L_2$ : 54,5 mm

Lunghezza complessiva L: 118 mm

 Ø codolo  $D_s$ : 12 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
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	71 mm
Ø nominale $D_c$	11 mm

Tolleranza Ø nominale	h7
Ø codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	54,5 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 truciatura	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		