

**Garant**
**Punta HPC in HMI, tipo FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16 mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122675 16     |
| GTIN            | 4045197398499 |
| 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  $L_2$ : 59 mm

Lunghezza complessiva L: 133 mm

Ø codolo  $D_s$ : 16 mm

Avanzamento f in titanio  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,16 mm/gir,

**Descrizione tecnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Numero taglienti Z                              | 2            |
| Tolleranza codolo                               | h6           |
| Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/gir, |
| Ø nominale $D_c$                                | 16 mm        |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$        | 83 mm        |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                 |
| Ø codolo D <sub>s</sub>                                   | 16 mm              |
| Lunghezza complessiva L                                   | 133 mm             |
| Norma   | DIN 6537           |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 59 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 <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 |          |   |