

Garant
Punta HPC in HMI, tipo FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5 mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122675 9,5
GTIN	4045197398246
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 : 46,8 mm

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø codolo D_s : 10 mm

Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/gir,

Descrizione tecnica

Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø nominale D_c	9,5 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	61 mm

Tolleranza Ø nominale	h7
Ø codolo D _s	10 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	46,8 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 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		