

**Garant**
**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 3,2mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122736 3,2    |
| GTIN            | 4045197566980 |
| Classe articolo | 11E           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con elevata **precisione di centraggio**. Elevata precisione di allineamento e rotondità del foro grazie ai **4 biselli**. Straordinaria evacuazione del truciolo grazie ai **4 canalini interni per il lubrorefrigerante** a partire da Ø 3,8 mm. Fino a Ø 3,7 mm con 2 canalini interni per il lubrorefrigerante. Con **angolo di affilatura 140°** e speciale **tolleranza dei taglienti p6** per la realizzazione ottimale di fori pilota.

### Nota:

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

Il foro pilota è consigliato per forature di profondità a partire da  $12 \times D$ , ed è indispensabile per fori di profondità da  $20 \times D$  a  $30 \times D$ .

**L'esecuzione di un foro pilota aumenta la sicurezza dei processi.**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122738**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122736 + 129100HE**.

## Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Tolleranza codolo                                 | h6           |
| Numero taglienti Z                                | 2            |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 3,2 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 28 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                             | p6           |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 6 mm               |
| Lunghezza complessiva L                                   | 66 mm              |
| Norma   | DIN 6537           |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 23,2 mm            |
| Rivestimento  | TiAlN              |
| Materiale da taglio                                       | HMI                |
| Esecuzione  | 6×D                |
| Angolo di affilatura                                      | 140 grado          |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                                  | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura                                 | HPC                |
| Semi-standard   | sì                 |
| Colore collarino  | verde              |
| Tipo di prodotto  | Punta elicoidale   |

### Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 170 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 130 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 120 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 65 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 75 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 70 m/min       | M          |
| GG(G)                            | idoneo   | 95 m/min       | K          |
| Uni                              | idoneo   |                |            |
| a umido max.                     | idoneo   |                |            |
| a umido min.                     | idoneo   |                |            |
| Aria                             | idoneo   |                |            |

## Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE