

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 5,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122738 5,5
GTIN	4045197567604
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Robusto nocciolo ed affilatura speciale** – tagliente trasversale di **elevata precisione di centratura**. 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 di 3,8 mm. Fino a Ø di 3,7 mm con 2 canalini interni per il lubrorefrigerante. Con **angolo di affilatura 140°** e speciale **tolleranza di taglio p6** per la realizzazione ottimale di un foro 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 sempre la sicurezza dei processi.**

**Descrizione tecnica**

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	44 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale $D_c$	5,5 mm
Tolleranza Ø nominale	p6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm

Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	35,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
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	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		

