

Garant**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 15,8mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122738 15,8
GTIN	4045197567901
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

Ø Nominale D_c	15,8 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	83 mm
Tolleranza Ø nominale	p6
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm

Scheda tecnica

Norma	DIN 6537 L
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	59,3 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 _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		