

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 11,5mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122738 11,5   |
| GTIN            | 4045197567826 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Tolleranza codolo                                 | h6           |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 71 mm        |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,27 mm/gir, |
| Numero taglienti Z                                | 2            |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 11,5 mm      |
| Tolleranza Ø nominale                             | p6           |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 12 mm        |
| Lunghezza complessiva L                           | 118 mm       |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Norma   | DIN 6537           |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 53,8 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   |                |            |

