

**Garant****Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122505 8,2
GTIN	4045197391872
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e punta speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. I **taglienti principali convessi** con spigoli arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

### Nota:

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

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 122426 e 122436.**

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,2 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	34,7 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		