

Garant
Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122760 2 |
| GTIN | 4045197263445 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e affilatura speciale, tagliente trasversale con **elevata precisione di centraggio**.

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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122765**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122760 + 129100HE**.

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 122715; 122725 e 122651.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Ø Nominale D_c | 2 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 21 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Norma | DIN 6537 |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 18 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 28 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |

