

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,5mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122765 15,5
GTIN	4045197399342
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. 122716 e 122726.**

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	83 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	15,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	59,8 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>	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
Acciaio < 55 HRC	idoneo	28 m/min	H
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		
Aria	idoneo		