

Garant**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122765 10,5
GTIN	4045197399168
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 ²	0,27 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	71 mm
Ø Nominale D _c	10,5 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	55,3 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	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		