

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 13,8**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123008 13,8
GTIN	4045197569943
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con 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 3,8 mm. Fino a Ø 3,7 mm con 2 canalini interni per il lubrorefrigerante. **I taglienti principali diritti**, con spigoli arrotondati e la forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

#### Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123010**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123008 + 129100HE**.

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

Norma: Norma interna

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 110,3 mm

Tolleranza Ø nominale: m6

Lunghezza complessiva L: 178 mm

Ø codolo  $D_s$ : 14 mm

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Ø Nominale $D_c$	13,8 mm
Numero taglienti Z	2

Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	131 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	14 mm
Lunghezza complessiva L	178 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	110,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×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	blu
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
a umido max.	idoneo		

a umido min.

**Servizi**

idoneo

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE