

## 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	8xD
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