

**Garant**

### Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC m6: 17,5mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123010 17,5
GTIN	4045197572912
Classe articolo	11E

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**Robusto nocciolo ed affilatura speciale** – tagliente trasversale di **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 di 3,8 mm. Fino a Ø di 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:

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

#### Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	171 mm
Ø Nominale $D_c$	17,5 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo $D_s$	18 mm
Lunghezza complessiva L	222 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	144,8 mm

## Scheda tecnica

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
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	blu
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
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
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		