

Garant**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 14,2mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123010 14,2
GTIN	4045197572790
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

Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	152 mm
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/gir,
Ø Nominale D_c	14,2 mm
Tolleranza Ø nominale	m6
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	203 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	130,7 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

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