

**Garant**
**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,4mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122440 2,4
GTIN	4045197047847
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione**. 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122445/122505**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122440/122500 e 129100HE**.

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Prodotti successivi consigliati n. art. 122415; 122425; 122435 e 122361 nonché 122371.**

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	20 mm
Ø Nominale $D_c$	2,4 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm
Norma	DIN 6537 K

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	16,4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		