

**Garant****Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122445 6,4    |
| GTIN            | 4045197389930 |
| Classe articolo | 11E           |

## Descrizione

### Esecuzione:

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

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 122416.**

## Descrizione tecnica

|   |             |
|---|-------------|
| Tolleranza codolo                                 | h6          |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 6,4 mm      |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 34 mm       |
| Numero taglienti Z                                | 2           |
| Tolleranza Ø nominale                             | h7          |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 8 mm        |
| Lunghezza complessiva L                           | 79 mm       |
| Norma   | DIN 6537 K  |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 24,4 mm     |
| Rivestimento                                      | TiAlN       |

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 4xD                |
| Angolo di affilatura      | 140 grado          |
| Codolo                    | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR  | no                 |
| Strategia di truciolatura | HPC                |
| 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               |                |            |