

Garant**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123102 6,8
GTIN	4045197458513
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Nocciolo robusto e punta speciale, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. Precisione di allineamento particolarmente elevata grazie ai **4 biselli** che stabilizzano la punta anche in forature profonde.

I taglienti principali convessi con spigoli arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

Vantaggi:

Elevata sicurezza di lavorazione e grande qualità della finitura superficiale del foro.

Nota:

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

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 123026 e 123036.

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	6,8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	76 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	114 mm

Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	65,8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

