

**Garant****Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 21mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine

122661 21

GTIN

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.

### Attenzione:

Dimensioni **terminanti in X** = tolleranza Ø tagliente **h7**.

### Nota:

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

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: m6

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 69,5 mm

Tolleranza Ø nominale: m6

Lunghezza complessiva L: 135 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 20 mm

## Descrizione tecnica

Norma

DIN 6537

Tolleranza Ø nominale

m6

Ø Nominale  $D_c$ 

21 mm

Lunghezza complessiva L

135 mm

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	101 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	69,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		

