

Garant**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,01-Xmm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122380 7,01-X |
| GTIN | 4062406076757 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e affilatura speciale, tagliente trasversale per un'elevata **precisione di centraggio**. I **taglienti principali diritti**, con spigoli leggermente arrotondati e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

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. 122385**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122380 + 12900HE**. Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa. Con riserva di sovrifornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Avanzamento f in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L | 79 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 41 mm |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Ø Campo | 7,01 - 8,05 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4xD |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA 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 |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 245 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | S |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |