

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 10,06-X**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123008 10,06-X
GTIN	4062406079819
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con 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 3,8 mm. Fino a Ø 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.

#### Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123010**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123008 + 129100HE**.

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 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 sovraffornitura/sottoffornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

### Descrizione tecnica

Ø Codolo $D_s$	12 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	114 mm
Lunghezza complessiva L	162 mm
Tolleranza Ø nominale	m6

Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Norma	Norma interna
Ø Campo	10,06 - 12,05 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
Angolo di affilatura	140 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		