

Garant**Punta HPC in HMI, tipo FS, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14,06-Xmm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 122670 14,06-X |
| GTIN | 4062406079031 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione**Esecuzione:**

Particolarmente stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**. Affilatura speciale.

Elevata precisione di concentricità radiale e durata.

Elevata qualità di perforazione.

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. 122675**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122670 + 129100HE**. 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

| | |
|---|--------------|
| Avanzamento f in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/gir, |
| Norma | DIN 6537 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 133 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 83 mm |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Ø Codolo D _s | 16 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Campo | 14,06 - 16,05 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 6×D |
| Modello | FS |
| 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 | rosa fucsia |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 260 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 240 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 160 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 | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | S |

| | |
|--------------|--------|
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |
| Aria | idoneo |