



Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 18,06-Xmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122738 18,06-X
GTIN	4062406079529
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. Con **angolo di affilatura 140°** e speciale **tolleranza di taglio p6** per la realizzazione ottimale di un foro pilota.

Nota:

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

Il foro pilota è consigliato per forature di profondità a partire da $12 \times D$, ed è indispensabile per fori di profondità da $20 \times D$ a $30 \times D$.

L'esecuzione di un foro pilota aumenta sempre la sicurezza dei processi. 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 sovrafornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	101 mm
Ø Codolo D_s	20 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,37 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	153 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537 L
Ø Campo	18,06 - 20,05 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		