

Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm oppure pollici): 3,0-X

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123008 3,0-X
GTIN	4062406079765
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:

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. 123010**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123008 + 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 sovrifornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	6 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	72 mm
Normativa	Norma interna

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	34 mm
Tolleranza \varnothing nominale	m6
Avanzamento f in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/gir,
\varnothing Campo	3 - 3,75 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
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_c	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	75 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		