

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,76-Xmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122760 3,76-X
GTIN	4062406079567
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centraggio**.

**I taglienti principali convessi** con spigoli arrotondati, e la particolare 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. 122765**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122760 + 129100HE**.

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 122715; 122725 e 122651.** 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**

Norma	DIN 6537
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	36 mm

Lunghezza complessiva L	74 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Ø Campo	3,76 - 4,75 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×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	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		

