

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

Numero d'ordine	122670 3,76-X
GTIN	4062406078973
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 sovrifornitura/sottofornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	74 mm
Norma	DIN 6537
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6 mm

Avanzamento f in titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	36 mm
Ø Campo	3,76 - 4,75 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	S

a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Aria	idoneo