

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 8,06-Xmm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122736 8,06-X
GTIN	4062406079383
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con elevata **precisione di centraggio**. 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. Con **angolo di affilatura 140°** e speciale **tolleranza dei taglienti p6** per la realizzazione ottimale di fori 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 la sicurezza dei processi.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122738**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122736 + 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

Lunghezza complessiva L	103 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Norma	DIN 6537

Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	61 mm
Ø Campo	8,06 - 10,05 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>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	95 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

Aria

idoneo