



Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123107 6,5
GTIN	4045197449306
Classe articolo	12E

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e punta speciale, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. I **taglienti principali diritti**, con spigoli leggermente arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

Nota:

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

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 123104.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,15 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	76 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	6,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	114 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	66,3 mm
Rivestimento	TiN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	175 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	135 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatto	105 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	65 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		