

**Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,8mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122345 4,8    |
| GTIN            | 4045197387769 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descrizione tecnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 28 mm        |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 4,8 mm       |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/gir, |
| Tolleranza codolo                                | h6           |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7           |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 6 mm         |
| Lunghezza complessiva L                          | 66 mm        |
| Norma  | DIN 6537 K   |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 20,8 mm      |
| Rivestimento                                     | TiN          |
| Materiale da taglio                              | HMI          |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Esecuzione               | 4xD                |
| Angolo di affilatura     | 140 grado          |
| Codolo                   | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar     |
| Semi-standard            | sì                 |
| Colore collarino         | verde              |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale   |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 240 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               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 65 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 35 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 30 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo               | 30 m/min       | S          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | idoneo               |                |            |
| Aria                             | limitatamente adatto |                |            |