



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10,2mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122345 10,2
GTIN	4045197388292
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 $L_c$	55 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	10,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	102 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	39,7 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		