



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 14,8mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122345 14,8
GTIN	4045197388476
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 $L_c$	65 mm
Ø Nominale $D_c$	14,8 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti $Z$	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva $L$	115 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	42,8 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		