



## Punta ad alte prestazioni in HMI Whistle Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 5,3mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123108 5,3
GTIN	4045197450432
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e punta speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. I **taglienti principali dritti**, 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. 123109.**

### Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	57 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Ø Nominale $D_c$	5,3 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	95 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	49,1 mm

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

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	limitatamente adatto	105 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	65 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		