



Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 4,1



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122771 4,1
GTIN	4062406147419
Classe articolo	12F

Descrizione

Esecuzione:

Utensile concepito appositamente per la foratura senza passaggio interno per LR. I **taglienti principali concavi** e un **profilo speciale delle scanalature** assicurano un'ottima evacuazione dei trucioli. La robusta geometria dei taglienti con **affilatura speciale** e imbocco a 4 superfici garantisce una foratura sicura. Vastissime possibilità di impiego sugli acciai grazie alla combinazione di metallo duro tenace a grana ultrafine e **rivestimento molto resistente all'usura e al calore.**

Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122772**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122773**.

Passaggio interno per LR: no

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: m7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 29,9 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 74 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,16 mm/gir,

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,16 mm/gir,
--	--------------

Profondità di foratura massima consigliata L_2	29,9 mm
Norma	DIN 6537
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	36 mm
Ø Nominale D_c	4,1 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	74 mm
Rivestimento	AlTiN-Si
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	P
GG	idoneo	90 m/min	K
GGG	limitatamente adatto	60 m/min	K

Uni	idonea
a umido max.	idoneo
a secco	limitatamente adatto