



Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 6,9



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122771 6,9
GTIN	4062406147730
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:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

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

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

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

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L_2	42,7 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,18 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	91 mm
Ø Nominale D_c	6,9 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm

Norma	DIN 6537
Tolleranza Ø nominale	m7
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		