



Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 5,4



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122771 5,4 |
| GTIN | 4062406147563 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 44 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 82 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,18 mm/gir, |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 35,9 mm |
| Norma | DIN 6537 |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale | m7 |
| Ø Nominale D _c | 5,4 mm |
| Rivestimento | AlTiN-Si |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 6×D |
| 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 | | |