



**Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 2,9**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122771 2,9
GTIN	4062406147280
Classe articolo	12F

## Descrizione

### Esecuzione:

Utensile concepito appositamente per la foratura <strong>senza passaggio interno per LR.</strong> 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  $L_2$ : 16,7 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 57 mm

Ø codolo  $D_s$ : 4 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,11 mm/gir,

## Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	57 mm
-------------------------	-------

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	16,7 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	21 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Ø Nominale $D_c$	2,9 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Norma	DIN 6537
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
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 <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>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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