



**Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 7,4**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122772 7,4
GTIN	4062406149321
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	53 mm
Avanzamento $f$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	41,9 mm
Norma	DIN 6537
Numero taglienti $Z$	2
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva $L$	91 mm
Ø Nominale $D_c$	7,4 mm
Tolleranza Ø nominale	m7

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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>	idonea	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	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		