



Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 7,45



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122772 7,45
GTIN	4062406149338
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	41,825 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	m7
Norma	DIN 6537
Ø Nominale D_c	7,45 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
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 _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	idonea	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	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		