



## Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 15,1



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122773 15,1
GTIN	4062406151348
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

Norma	DIN 6537
Tolleranza Ø nominale	m7
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	15,1 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	60,35 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	83 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HE 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>	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	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		