



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



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122773 4,4    |
| GTIN            | 4062406150419 |
| 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 $L_2$ | 29,4 mm      |
| Lunghezza complessiva L                          | 74 mm        |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 6 mm         |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/gir, |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 36 mm        |
| Norma  | DIN 6537     |
| Tolleranza Ø nominale                            | m7           |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 4,4 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 |                |            |