



## Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 10,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122664 10,5
GTIN	4045197421777
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale per un'elevata **precisione di centraggio**. I **taglienti principali diritti**, con spigoli leggermente arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

#### 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. 122666**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122668**.

Passaggio interno per LR: sì, con 25 bar

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: m7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 55,3 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 118 mm

Ø codolo  $D_s$ : 12 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	71 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/gir,

Ø Nominale $D_c$	10,5 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	m7
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	55,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	120 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	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	S

GG	limitatamente adatto	70 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		