



## Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 6,9mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122664 6,9
GTIN	4045197421449
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  $L_2$ : 42,7 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	6,9 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	53 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	m7
$\varnothing$ Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	42,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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		