



Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 6,1 mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122664 6,1 |
| GTIN | 4045197421364 |
| 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 : 43,9 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo D_s : 8 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm²: 0,1 mm/gir,

Descrizione tecnica

| | |
|---|-------------|
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,1 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 6,1 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |

| | |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 53 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| 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 | 43,9 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 ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | S |

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