



## Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oppure pollici): 6,35



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122772 6,35
GTIN	4062406186913
Classe articolo	12F

### Descrizione

#### Esecuzione:

Utensile concepito appositamente per la foratura <strong>senza passaggio interno per LR.</strong> 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

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	43,475 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	6,35 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	53 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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>	idonea	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		