

**Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,9mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122666 9,9
GTIN	4045197425881
Classe articolo	12E

Descrizione**Esecuzione:**

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

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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 : 46,2 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 103 mm

Ø codolo D_s : 10 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/gir,

Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	61 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	9,9 mm
Tolleranza Ø nominale	m7

Ø Codolo D _s	10 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	46,2 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	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	32 m/min	S
GG	limitatamente adatto	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	idoneo
Aria	idoneo