



Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 10,2mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122666 10,2 |
| GTIN | 4045197425904 |
| 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 : 55,7 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 118 mm

Ø codolo D_s : 12 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, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 71 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D_c | 10,2 mm |

| | |
|---|--------------------|
| 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 | 55,7 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 |