



Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 4,4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122394 4,4
GTIN	4045197419040
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. 122396**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122398**.

Passaggio interno per LR: no

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza Ø nominale: m7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 17,4 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/gir,

Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,07 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6

Ø Nominale D _c	4,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	24 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	17,4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
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	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
GG	limitatamente adatto	70 m/min	K

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto