



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



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122394 6,6
GTIN	4045197419262
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  $L_2$ : 24,1 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 79 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/gir,

## Descrizione tecnica

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

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	34 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	m7
$\varnothing$ Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	24,1 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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 <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
GG	limitatamente adatto	70 m/min	K

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto