



**Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 8,8mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122394 8,8
GTIN	4045197419484
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  $L_2$ : 33,8 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 89 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

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

## Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,

Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,8 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	m7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	33,8 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 <sub>c</sub>	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