



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 7,3mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122396 7,3    |
| GTIN            | 4045197423481 |
| Classe articolo | 12E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

#### Nota:

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

### Descrizione tecnica

|   |             |
|---|-------------|
| Tolleranza codolo   | h6          |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,1 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 7,3 mm      |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 41 mm       |
| Numero taglienti Z  | 2           |
| Tolleranza Ø nominale                                     | m7          |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 8 mm        |
| Lunghezza complessiva L                                   | 79 mm       |
| Norma   | DIN 6537 K  |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 30,1 mm     |
| Rivestimento  | TiAlN       |
| Materiale da taglio                                       | HMI         |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Esecuzione               | 4xD                |
| Angolo di affilatura     | 140 grado          |
| Codolo                   | DIN 6535 HB 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          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |                |            |