



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 4mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122396 4
GTIN	
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Passaggio interno per LR: no

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza Ø nominale: m7

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 18 mm

Tolleranza Ø nominale: m7

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	24 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale $D_c$	4 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	m7

Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	18 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
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		

