



## Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123307 6,5
GTIN	4045197450005
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto ed affilatura speciale**, tagliente trasversale di **elevata precisione**.

**I taglienti principali diritti**, con spigoli leggermente arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

#### Nota:

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

Per l'uso sicuro delle punte per fori profondi  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con n. art. 121068 – 121130 o un foro pilota  $3 \times D$  con n. art. 122736.

### Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D <sub>c</sub>	6,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	108 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Lunghezza complessiva L	146 mm
Normativa	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	98,3 mm

Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	175 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	135 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	105 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	65 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		