



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 11mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123307 11
GTIN	4045197450142
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

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

#### Nota:

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

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

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	156 mm
Ø Nominale $D_c$	11 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	204 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	139,5 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		