



## Punta elicoidale in HMI, TiN, Ø DC h7: 6,2mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122301 6,2
GTIN	4045197042675
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

#### Simile a DIN 338.

Con diametro nominale e del codolo uguali.

Rivestimento TiN.

#### Nota:

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

Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

### Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	63 mm
Tolleranza codolo	h7
Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Ø Nominale $D_c$	6,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6,2 mm
Lunghezza complessiva $L$	101 mm
Norma	DIN 338
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	53,7 mm
Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HMI

Modello	N
Angolo di affilatura	118 grado
Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h7
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	230 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	160 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	S
GG(G)	idoneo	85 m/min	K
CuZn	idoneo	160 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

