



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 19,3mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122406 19,3   |
| GTIN            | 4045197425164 |
| Classe articolo | 12E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

#### Nota:

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

### Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Ø Nominale $D_c$                                 | 19,3 mm      |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Tolleranza codolo                                | h6           |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 79 mm        |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,16 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                            | m7           |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 20 mm        |
| Lunghezza complessiva L                          | 131 mm       |
| Norma  | DIN 6537 K   |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 50,1 mm      |
| Rivestimento                                     | TiAlN        |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Materiale da taglio      | HMI                |
| Esecuzione               | 4xD                |
| Angolo di affilatura     | 140 grado          |
| Codolo                   | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar     |
| 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               | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 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               | 45 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 40 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo               | 30 m/min       | S          |
| GG                               | limitatamente adatto | 70 m/min       | K          |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | idoneo               |                |            |
| Aria                             | idoneo               |                |            |