



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 20mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122406 20
GTIN	4045197425188
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	20 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	79 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 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 $L_2$	49 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		