



**Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 7,5**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122310 7,5
GTIN	4045197043825
Classe articolo	12E

## Descrizione

### Esecuzione:

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

### Nota:

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 122501.**

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

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

**Forma HB:** ordinare con **n. art. 122315**.

**Forma HE:** ordinare con **n. art. 122320**.

## Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	41 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/gir,
Numero taglienti $Z$	2
Ø Nominale $D_c$	7,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva $L$	79 mm

Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	29,8 mm
Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Semi-standard	sì
Colore collarino	senza
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	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	P
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		