



**Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 3,4**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122310 3,4
GTIN	4045197043443
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

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,4 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	20 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm

Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	14,9 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		