



### Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,5mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122315 6,5
GTIN	4045197386854
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

Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale $D_c$	6,5 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	34 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	24,3 mm
Rivestimento	TiN

## Scheda tecnica

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Semi-standard	sì
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
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		