



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122315 10
GTIN	4045197387202
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

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm
Ø Nominale $D_c$	10 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	32 mm
Rivestimento	TiN
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

	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		