

**Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 9,2mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122315 9,2 |
| GTIN | 4045197387127 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Ø Nominale D_c | 9,2 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 47 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,22 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h6 |
| 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 | 33,2 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 _c | 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 ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 60 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | P |
| GG(G) | limitatamente adatto | 70 m/min | K |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |