



**Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 4,1**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122340 4,1
GTIN	4045197044457
Classe articolo	12E

## Descrizione

### Esecuzione:

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

### Nota:

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

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 122504.**

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: indicare con **n. art. 122345**.

Forma **HE**: indicare con **n. art. 122355**.

## Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	24 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	4,1 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm

Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	17,9 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	sì, con 25 bar
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	240 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	S
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	limitatamente adatto		

